CRAM
LANGUEDOC-ROUSSILLON
SECURITE SOCIALE

l'Assurance Maladie
RISQUES PROFESSIONNELS

Prévention des Risques Professionnels

GUIDE PRATIQUE

Hypermarchés et Supermarchés

Avec la collaboration de :

A.I.S.T. — AISMT — A.I.P.A.L.S. — AMETRA Santé au travail — SISTT Service Interprofessionnel de Santé au Travail — SI ST 66 — TST Thau Santé Travail

Préambule

Ce guide a été élaboré en étroite collaboration entre le service de Prévention de la CRAM LR et les médecins des services de santé au travail de la région Languedoc Roussillon dans le cadre de la pluridisciplinarité introduite par la réforme de la Santé au Travail.

Il repose sur des études de poste réalisées sur le terrain avec les professionnels de ce secteur.

Sommaire

Préambule 2
Sommaire 3
1- Introduction 4
2- Les AT / MP dans la Grande Distribution 5
3- Les obligations 7
3-1 Evaluation des risques 7
3-2 Formation et accueil des nouveaux embauchés 7
3-3 Vérifications périodiques 8
3-4 Plan de prévention 9
3-5 Protocole de chargement et déchargement 9
3.6 Le Dossier d'Intervention Ultérieure sur Ouvrage (DIUO) 10
3-7 Les équipements de protection individuelle (EPI) 11
4- Fiches pratiques 12
5- Annexes 13
5-1 Les outils documentaires 14
5-2 Lexique 18
5-3 Les Fiches pratiques 19

1 - Introduction

Ce guide s'adresse aux acteurs de la grande distribution (hypermarchés et supermarchés).

Il a pour objectif, à partir d'exemples de « bonnes pratiques » relevés dans ce secteur d'activité, de les aider à mettre en place des mesures de prévention au quotidien ou lors :

- de la conception de nouveaux magasins ;
- d'opérations de «remodeling» ;
- d'un changement d'organisation.

Il doit par ailleurs faciliter l'évaluation des risques dans leur établissement.

2- Les AT / MP dans la Grande Distribution

Ces statistiques nationales concernent les numéros de risque 52.1FA Hypermarchés (Surface de vente supérieure à 2500 m^2) et 52.1DA Supermarchés (Surface de vente comprise entre 400 m^2 et 2500 m^2) pour l'année 2003.

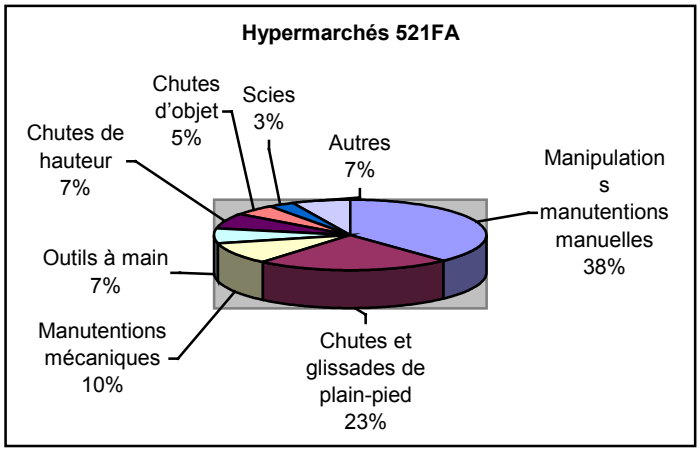
Les statistiques des accidents du travail

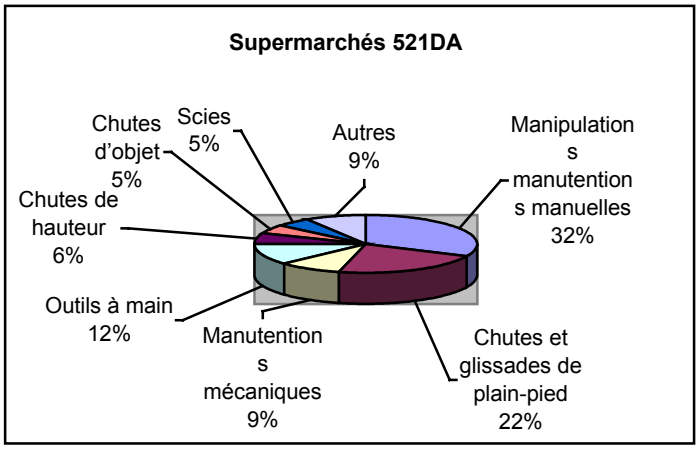
Statistiques nationales Année 2003	Indice de fréquence	Nbre d'AT	Nbre de journées perdues	Moyenne jour d'arrêt
Hypermarchés 52.1FA	**67**	**16 314**	**696 261**	**43**
Supermarchés 52.1DA	**71**	**15 527**	**672 563**	**43**

Les indices de fréquence des accidents du travail (nombre d'accidents avec arrêt pour 1000 salariés) sont :

- élevés dans ce secteur (comparés à l'indice de fréquence moyen tous secteurs d'activité confondus qui est de 41) ;
- en Languedoc Roussillon, en moyenne supérieures à 20% des valeurs nationales.

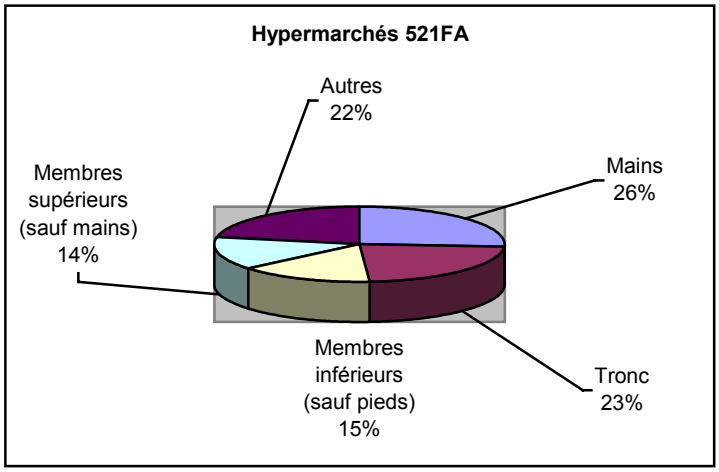
Les éléments matériels à l'origine des accidents du travail

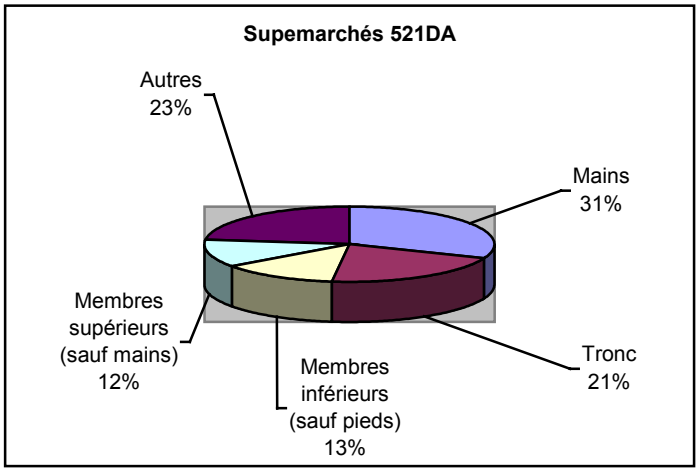




Les manutentions manuelles et mécaniques, les déplacements et les outils à main représentent plus de 75% des accidents.

Le siège des lésions des accidents de travail





La main est la partie du corps la plus exposée lors d'accidents du travail.

Les maladies professionnelles

Maladies professionnelles nationale année 2003	**Hypermarchés 52.1FA**	**Supermarchés 52.1DA**
Affections périarticulaires (MP 57*)	545	514
Affections du rachis lombaire provoquées par manutention de charges lourdes (MP98*)	21	33
Affections respiratoires de mécanisme allergique (MP66*)	12	0
Lésions eczématiformes allergiques (MP 65*)	5	5
Autres	4	7
Total Maladies professionnelles	**587**	**559**

On note une augmentation très importante des maladies professionnelles et notamment des affections périarticulaires (TMS).

3- Les obligations

Les chapitres suivants présentent les principales obligations du chef d'entreprise dans le secteur de la Grande Distribution, au niveau de la prévention des risques professionnels.

3-1 Evaluation des risques

L'employeur doit prendre toutes les mesures nécessaires pour assurer la sécurité et protéger la santé de son personnel sur la base de principes généraux de prévention parmi lesquels figure l'évaluation des risques (article L230-2 du Code du travail).

Il doit transcrire et mettre à jour régulièrement les résultats de cette évaluation dans un document unique (Décret n°2001-1016 du 5 novembre 2001).
La brochure **L'évaluation des risques professionnels de l'INRS ED 840** permet d'initier cette démarche d'évaluation.

3-2 Formation et accueil des nouveaux embauchés

Tout chef d'entreprise est tenu d'organiser une formation pratique et appropriée en matière de prévention des accidents du travail (article L231-3-1 du code du travail), au profit des salariés de son entreprise (CDD, CDI), comme de ceux dont il pourrait avoir la responsabilité (intérimaires, apprentis).

Le parrainage par un collègue de travail peut faciliter l'intégration progressive au poste de travail et à son environnement.

<u>Exemples d'informations à transmettre:</u>

- Description de l'entreprise
- Horaires de travail
- Vestiaires, locaux de restauration
- Règles de circulation
- Consignes en cas d'incendie
- Organisation des secours
- Organisation de la vie sociale (DP, CE, CHSCT…)
- Accueil au poste de travail (présentation de la hiérarchie, de l'atelier et du poste, des modes opératoires, des risques liés à l'activité, des consignes de fonctionnement et de sécurité…)
- Conduite à tenir en cas d'accident

3-3 Vérifications périodiques

Les vérifications des installations et matériel sont obligatoires, leur périodicité varie selon le type.
Pour certaines il est prévu une vérification initiale.
Le résultat de ces vérifications donnera lieu à un rapport reprenant notamment les observations de non conformité ou de dysfonctionnement éventuels.
Le suivi des travaux visant à supprimer ces observations sera retranscrit à la suite de ce rapport ou dans un registre spécifique.
La date, l'identité du vérificateur, les installations vérifiées seront notées dans un registre des contrôles techniques.

Principales vérifications périodiques:

- Installations électriques
- Aération. (installations de ventilation pollution non spécifique et spécifique)
- Matériels de protection contre les incendies (extincteurs, sprinkleurs, RIA, alarmes, …)
- Signalisation de secours
- Eclairage de sécurité
- Appareils de levage (nacelles, gerbeurs….) + plate-forme de mise à niveau
- Monte-charge et ascenseurs
- Portes et portails (automatiques ou semi automatiques)
- Chariots automoteurs à conducteur porté
- Chariots automoteurs à conducteur accompagnant (transpalette électrique,…)
- Equipements sous pression (cuves de compresseurs, …)
- Echelles
- Fours à combustible liquide ou gazeux
- Installations frigorifiques fixes
- Installations thermiques
- Machines à conditionner
- Installation des silos de farine
- Compacteurs à déchets, à carton,…

La brochure de l'INRS ED 828 présente les obligations dans le cadre des vérifications périodiques.

3-4 Plan de prévention

L'intervention d'entreprises extérieures est génératrice de risques liés à la coactivité (intervention simultanée de personnel d'entreprises différentes).

Le Décret du 20 février 2002 précise les différentes étapes à suivre par l'entreprise utilisatrice et les entreprises extérieures (maintenance, « merchandiser »…).

La brochure «Intervention d'entreprises extérieures» de l'INRS ED 941 permet de réaliser un Plan de Prévention.

3-5 Protocole de chargement et déchargement

Ce protocole concerne notamment les livraisons (marchandises, farine, essence…), le convoyage des fonds et l'évacuation des déchets.

L'arrêté du 26 avril 1996 prévoit un protocole de sécurité préalable daté et signé entre les employeurs concernés. Un exemplaire doit être tenu à disposition des CHSCT de chaque entreprise.

Si le prestataire n'a pas été identifié avant l'opération, le chauffeur sera informé des règles de sécurité dès son arrivée sur le site.

La brochure «Intervention d'entreprises extérieures» de l'INRS ED 941 vous permet de réaliser un Protocole de sécurité lors des opérations de chargement et de déchargement.

3.6 Le Dossier d'Intervention Ultérieure sur Ouvrage (DIUO)

Le DIUO établi par le coordonateur SPS (Sécurité et Protection de la Santé) doit réunir toutes les données permettant d'entretenir l'ouvrage en toute sécurité.
Ce dossier est obligatoirement remis au maître d'ouvrage à réception des travaux.

Les opérations à cibler sont en particuliers :

- les interventions sur toiture (étanchéité…) ;
- les contrôles périodiques (ascenseur…) ;
- le nettoyage (vitres, charpentes, enseignes….) ;
- l'entretien et la réparation (luminaire, climatisation, chauffage, façades, espaces verts, parkings…) ;

3-7 Les équipements de protection individuelle (EPI)

Ils doivent être **choisis avec les opérateurs**, adaptés à leur **taille et à leur morphologie**, **marqués CE**, mis à leur disposition en **quantité suffisante**, **remplacés** régulièrement et **rangés** dans des armoires de stockage.
Ce tableau n'est pas exhaustif, les EPI sont à adapter en fonction des risques dans l'établissement.

Les EPI	Chaussures/ bottes de sécurité	Vêtement de protection	Masques	Casques	Protection des mains	Protection auditive	Lunettes
Fiche N°1 Laboratoire Boucherie	1/2	4/5			10		
Fiche N°2 Rayon Charcuterie/Traiteur	2	3/4			9		
Fiche N°3 Rayon Fromage	2	3/4			10		
Fiche N°4 Rayon Poissonnerie	2	3/4			10		
Fiche N°5 Laboratoire Boulangerie/Pâtisserie	1	3/4	6		9		
Fiche N°6 Rayon Fruits et Légumes	1	3/4			11		
Fiche N°7 Rayon Liquides	1				10		
Fiche N°8 Electroménager, hi-fi, Vidéo	1				10		
Fiche N°9 Autres rayons : PGC, DPH, BLS,	1				10/11		
Fiche N°10 Réception	1	4			10/11		
Fiche N°11 Stockage, circulation	1	4			10/11		
Fiche N°12 Local Déchets	1	3	6		10/11		13
Fiche N°13 Décoration	1	3	6		10/11		
Fiche N°14 Coffre et transfert de fond	1						
Fiche N°15 Station service	1	3/4	6		10/11		13
Fiche N°16 Accueil/Standard							
Fiche N°17 Service après vente	1	3/4			10		
Fiche N°18 Espace service							
Fiche N°19 Espaces photos		3	6		11		
Fiche N°20 Poste Caissière							
Fiche N°21 Maintenance	1/2	3/4/5	6/7	8	9/10/11	12	13
Fiche N°22 Sécurité	1						
Fiche N°23 Administratif							
Fiche N°24 Vestiaires/Sanitaires							
Fiche N°A Manutention mécaniques	1	4					
Fiche N° B Nettoyage/désinfection	1/2	3	6		10/11		13

1- Chaussure à bout renforcé, sans lacets et avec semelles antidérapantes (dont le coefficient de frottement dynamique est > 0,15 selon les mesures INRS) pour toutes activités avec manutention
2- Botte à bout renforcé et semelles antidérapantes (dont le coefficient de frottement dynamique est > 0,15 selon les mesures INRS) imperméables et éventuellement fourrées si nécessaire
3- Vêtement de protection contre les salissures
4- Vêtement de protection contre le froid (parka fourrée…) et les intempéries si nécessaire
5- Tablier contre risque coupure…
6- Masque adapté aux poussières (farine, bois…) ou aux émissions de produits chimiques…
7- Masque de soudage à cristaux liquides
8- Casque
9- Gants isolants chaleur
10- Gants protection contre coupure, …
11- Gants en vinyle
12- Protection auditive
13- Lunettes protection contre projection

4- Fiches pratiques

Des fiches pratiques en annexe présentent les principales situations à risque par **zones fonctionnelles** :

Fiche n°01 : Laboratoire Boucherie
Fiche n°02 : Rayon Charcuterie/Traiteur
Fiche n°03 : Rayon Fromage
Fiche n°04 : Rayon Poissonnerie
Fiche n°05 : Laboratoire Boulangerie/Pâtisserie
Fiche n°06 : Rayon Fruits et Légumes
Fiche n°07 : Rayon Liquides
Fiche n°08 : Electroménager, hi-fi, Vidéo
Fiche n°09 : Autres rayons : PGC, DPH, BLS, …
Fiche n°10 : Réception
Fiche n°11 : Stockage, circulation
Fiche n°12 : Local Déchets
Fiche n°13 : Décoration
Fiche n°14 : Coffre et transfert de fond
Fiche n°15 : Station service
Fiche n°16 : Accueil/Standard
Fiche n°17 : Service après vente
Fiche n°18 : Espace service
Fiche n° 19 : Espaces photos
Fiche n°20 : Poste Caissière
Fiche n°21 : Maintenance
Fiche n° 22 : Sécurité
Fiche n°23 : Administratif
Fiche n°24 : Vestiaires/Sanitaires

Et par **opérations transversales** :

Fiche A : Nettoyage/désinfection
Fiche B : Manutentions mécaniques

Pour chacune des situations à risque présentées des exemples de solutions de prévention à adapter à l'établissement sont proposées.

Aides à la lecture des fiches :

1. Les textes en gras concernent des mesures de prévention à intégrer dès la conception ou lors d'opérations de «remodeling».
2. *Les astérisques * renvoient au lexique en annexe.*

5- Annexes

5-1 Les outils documentaires

Références ouvrages et bibliographie	Boucherie	Charcuterie	Fromage	Poissonnerie	Boulangerie	Fruits/Légumes	Liquides	Electroménager	Autres rayons	Réception	Stockage	Déchets	Décoration	Coffres	Station service	Accueil	SAV	Service	Photos	Caisse	Maintenance	Sécurité	Administratif	Vestiaires	Nettoyage	Manutentions
CNAMTS - R 215 – Batteries d'accumulateurs																					■					■
CNAMTS - R 223 - Utilisation d'aires de transbordement et de matériels de manutention et de mise à niveau										■																■
CNAMTS - R 307 - Utilisation des roll-conteneur dans la distribution	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■					■									■
CNAMTS - R 308 - Entrepôts Magasins et parc de stockage – Organisation et exploitation										■	■															■
CNAMTS - R 366 – Moyens de manutention à poussée et/ou à traction manuelle																										■
CNAMTS - R367 – Prévention des risques dus aux moyens de manutention à poussée et/ou à traction manuelle	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■															■
CNAMTS - R 389 – utilisation des chariots automoteurs de manutention à conducteur porté																										■
CNAMTS - R 393 – Manutention des quartiers ou carcasses de viande de boucherie	■																									
CNAMTS/DGAL - Liste des revêtements de sol dans les locaux de produits alimentaires	■	■	■	■	■																					
CRAM LR - Recommandation : La prévention du risque d'agression des salariés en contact avec le public	■	■	■	■	■	■								■	■	■	■	■	■	■		■				
CRAMLR - T23 – Problématique de la conformité des laboratoires	■	■	■	■	■																					
CRAMIF - Guide sur les industries de la boulangerie pâtisserie et terminaux de cuisson					■																					
TC 87 - Document pour le médecin du travail n°90 - Prévention des allergies respiratoires professionnelles en boulangerie pâtisserie					■																					
CRAM NORMANDIE – Etude ergonomique Rayon Fruits et Légumes 2002					■																					
INBP - Supplément technique sur les réactions allergiques aux poussières de farine					■																					
INRS - ED 23 – L'aménagement des bureaux								■		■				■	■	■	■	■	■			■	■			
INRS - ED 35 – Transpalettes manuels																										■
INRS - ED 36 – Transpalettes électriques à conducteur accompagnant																										■
INRS - ED 42 – Les sièges à suspension pour chariots élévateurs																										■
INRS - ED 51 – Méthodes d'implantation des postes de travail avec écran de visualisation								■		■				■	■	■	■	■	■			■	■			
INRS - ED 59 – Risque chimique pendant travaux de nettoyage																									■	
INRS - ED 70 – Les sièges de travail								■		■				■	■	■	■	■	■			■	■			

Références ouvrages et bibilographie	Boucherie	Charcuterie	Fromage	Poissonnerie	Boulangerie	Fruits/Légumes	Liquides	Electroménager	Autres rayons	Réception	Stockage	Déchets	Décoration	Coffres	Station service	Accueil	SAV	Service	Photos	Caisse	Maintenance	Sécurité	Administratif	Vestiaires	Nettoyage	Manutentions
INRS - ED 75 - Plates-formes de travail pour travaux de faible hauteur																					■					
INRS - ED 77 – Hygiène alimentaire	■	■	■	■	■	■																			■	
INRS - ED 78 – Conditionnement d'ambiance dans industries agro-alimentaire	■	■	■	■	■	■																				
INRS - ED 79 – Conception et aménagement des postes de travail														■	■	■	■	■	■	■		■	■			
INRS - ED 85 – L'éclairage artificiel au poste de travail	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
INRS - ED 90 – Passage des charges palettisées											■															■
INRS - ED 96 - Le CACES																										■
INRS - ED 100 – Chariots automoteurs GPL																										■
INRS - ED 104 – Implantation des postes de travail	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
INRS - ED 106 - Intégrer le nettoyage et la désinfection à la conception des locaux	■	■	■	■	■	■																			■	
INRS - ED 112 - Les gants contre le risque chimique													■		■		■		■		■				■	
INRS - ED 115 – Couteaux à lame jetable																										
INRS - ED 539 - Interventions et travaux sur les équipements et installations électriques																					■					
INRS - ED 717– Batteries chargées																										■
INRS - ED 742 - Soudage et coupage au chalumeau																					■					
INRS - ED 744 – Utilisation produits chimiques													■		■		■		■		■				■	
INRS - ED 745 – Etiquetage produits chimiques													■		■		■		■		■				■	
INRS - ED 754 - Consignations et déconsignation																					■					
INRS - ED 761 – Le dos mode d'emploi	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■				■	■				■
INRS - ED 766 - Chariots automoteurs de manutention Manuel de conduite											■															■
INRS - ED 771 – Les rayonnages métalliques																										
INRS - ED 776 - Méthode d'analyse des manutentions manuelles																										■
INRS - ED 780 – Les appareils de protection respiratoire													■		■		■		■		■				■	
INRS - ED 784 – Equipements à jet d'eau à haute et très haute pression																									■	
INRS - ED 789 - Incendie et lieux de travail																					■	■				
INRS - ED 790 - Aide- mémoire BTP																					■					
INRS - ED 940 – La main et la machine	■	■	■	■	■					■		■	■								■				■	■
INRS - ED 941 – Intervention d'entreprises extérieures																					■					
INRS - ED 950 – Conception des lieux de travail	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
INRS - ED 957 / ED 5031 – Troubles musculo-squelettiques du membre supérieur	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	■

Références ouvrages et bibliographie	Boucherie	Charcuterie	Fromage	Poissonnerie	Boulangerie	Fruits/Légumes	Liquides	Electroménager	Autres rayons	Réception	Stockage	Déchets	Décoration	Coffres	Station service	Accueil	SAV	Service	Photos	Caisse	Maintenance	Sécurité	Administratif	Vestiaires	Nettoyage	Manutentions
INRS - ED 798 - Les Equipements de protection individuelle des yeux et du visage													■		■		■		■		■				■	
INRS - ED 800 - Le guide de la circulation en entreprise										■	■															■
INRS - ED 801 – Plates formes élévatrices mobiles de personnel																					■					
INRS - ED 811 - Les articles chaussants de protection	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■				■	■			■	■
INRS - ED 812 - Chariots automoteurs Choix et utilisation																										■
INRS - ED 819 – Travailler en sécurité avec l'eau à haute pression																									■	
INRS - ED 829 - Maintenance et prévention des risques professionnels dans les projets de bâtiment																					■					
INRS - ED 831 - Levage de personnes en sécurité																					■					■
INRS - ED 835 - Les maladies professionnelles	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
INRS - ED 837 – Les tabliers de protection.	■	■	■	■	■																					
INRS - ED 850 - Aide mémoire filière viande de boucherie	■																									
INRS - ED 852,853,854,855, 4054 - La démarche du couteau qui coupe	■			■																						
INRS - ED 856 - Conduite en sécurité des chariots automoteurs à conducteur porté…																										■
INRS - ED 857 - Les silos à farine					■																					
INRS - ED 858 – Maladies animales «Pourquoi et comment se protéger»	■																									
INRS - ED 865 - Analyser le travail pour maîtriser le risque TMS	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
INRS – ED 869 – Se laver les mains	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
INRS - ED 875 - La perceuse : dangers et prévention																					■					
INRS - ED 883 - Pourquoi porter des gants et comment ôter des gants souillés	■	■	■	■	■	■						■	■		■				■		■				■	
INRS - ED 888 - La main et les produits chimiques													■		■		■		■		■				■	
INRS - ED 904 - Conduite en sécurité des plates-formes élévatrices mobiles de personnel																					■					■
INRS - ED 922 – Mieux vivre sur son écran								■		■						■	■	■	■				■	■		■
INRS - ED 923 – Le travail sur écran en 50 questions								■		■						■	■	■	■				■	■		■
INRS - ED 1456 - L'habilitation en électricité : démarche en vue de l'habilitation du personnel																					■					
INRS - ED 4074 - Liste des organismes de formation à «La démarche du couteau qui coupe »	■			■																						

Références ouvrages et bibliographie	Boucherie	Charcuterie	Fromage	Poissonnerie	Boulangerie	Fruits/Légumes	Liquides	Electroménager	Autres rayons	Réception	Stockage	Déchets	Décoration	Coffres	Station service	Accueil	SAV	Service	Photos	Caisse	Maintenance	Sécurité	Administratif	Vestiaires	Nettoyage	Manutentions
INRS - ED 5012 - Les légionelles en milieu de travail	■	■	■	■	■	■				■	■	■									■				■	
INRS – TJ 11 - Aide mémoire juridique Installations sanitaires des entreprises																								■		
INRS – TJ 18- Manutentions manuelles																										■
INRS – TJ 22 – Hygiène et sécurité dans la distribution alimentaire	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Union des Fabricants Français d'Equipements pour la boulangerie pâtisserie - Le guide de la sécurité en boulangerie et pâtisserie					■																					
PERIFEM – Les postes d'encaissement en hypermarché/supermarché																				■						

5-2 Lexique

Couteaux usés: Cf. Documentation *INRS - ED 852,853,854,855, 4054 - La démarche du couteau qui coupe*

Cutters à lame rétractable: Cf. Documentation *INRS - ED 115 – Couteaux à lame jetable*

Dimensions des passages: Cf. Documentation *INRS - ED 718 – Conception des lieux de travail*

Directive ATEX: Directive européenne sur les atmosphères explosives

DIUO: Dossier d'Intervention Ultérieure sur Ouvrage Cf. Chapitre *3-6 DIUO*

EPI: Equipement de Protection Individuelle Cf. Chapitres *3-7 EPI* et *5-1 Outils Documentaires*

FDS: Fiches de Données de Sécurité Cf. Documentation *INRS - ED 744 – Utilisation produits chimiques*

Gants de protection: Cf. Documentation *INRS - ED 883 - Pourquoi porter des gants et comment ôter des gants souillés, INRS - ED 888 - La main et les produits chimiques*
Habilitation électrique: Cf. Documentation *INRS - ED 1456 - L'habilitation en électricité démarche en vue de l'habilitation du personnel, INRS - ED 539 - Interventions et travaux sur les équipements et installations électriques*

Incompatibilités chimiques: Cf. Documentation *INRS - ED 744 – Utilisation produits chimiques, INRS - ED 745 – Etiquetage produits chimiques*

Limites réglementaires manutentions manuelles: Cf. *Code du Travail et* Documentation *INRS - ED 776 - Méthode d'analyse des manutentions manuelles*

Liste Revêtements sols CNAMTS/DGAL : Liste des revêtements de sols alimentaires antidérapants conformes aux spécifications de la CNAMTS et de la DGAL Cf Documentation *CNAMTS/DGAL - Liste des revêtements de sol dans les locaux de produits alimentaires*

Lux: Cf Documentation *INRS - ED 85 – L'éclairage artificiel au poste de travail*

Maladies infectieuses: Cf. Documentation *INRS - ED 835 - Les maladies professionnelles, INRS - ED 858 – Maladies animales «Pourquoi et comment se protéger»*

Nacelles: Cf. Documentation *INRS - ED 801 – Plates formes élévatrices mobiles de personnel*

PERIFEM: Pour commander la brochure : *Les postes d'encaissement en hypermarché/supermarché*
Contacter PERIFEM - 10, rue du Débarcadère 75852 PARIS CEDEX - Tel : 01-40-55-12-88 – Fax : 01-40-55-12-99 -Mail : infos@perifem.asso.fr

PIRL: Plates Formes Individuelles Roulantes Légères INRS - ED 75 - Plates-formes de travail pour travaux de faible hauteur

Plan de prévention: Cf. chapitre *3-4 Plan de prévention* et Documentation *INRS - ED 757 - Intervention d'entreprises extérieures, INRS - ED 942 – Les entreprises extérieures*

Technique d'affûtage et d'affilage: Cf. Documentation INRS - ED 852,853,854,855, 4054 - La démarche du couteau qui coupe

TMS: Troubles Musculosquelettiques Cf. Documentation INRS - ED 797 – Troubles musculosquellettiques du membre supérieur, INRS - ED 865 - Analyser le travail pour maîtriser le risque TMS

5-3 Les Fiches pratiques

FICHE N° 1

LABORATOIRE BOUCHERIE

DESCRIPTION DES TACHES

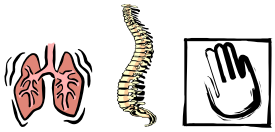
Tâches habituelles :

- Gestion des matières premières et produits finis en terme de Qualité/Hygiène/Traçabilité
- Contrôle qualité des poids et quantités livrées
- Transfert des carcasses ou morceaux de viande du quai aux chambres froides et dans le laboratoire
- Désosse et découpe des carcasses et morceaux de viande
- Fabrication des produits à base de viande
- Emballage et conditionnement des produits finis
- Mise en rayons,
- Relation clientèle à l'étal
- Nettoyage des locaux, outils et machines

Tâches ponctuelles :

- Affûtage et affilage des couteaux
- Démontage et remontage des lames

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL



*Ce poste est caractérisé par des conditions de travail contraignantes dues en particulier aux **manutentions**, aux **postures du travail**, à **l'ambiance froide** et aux **gestes répétitifs**, **précis, à cadence rapide**. Il s'agit d'un travail salissant exigeant de bonnes pratiques d'hygiène.*

Les opérateurs sont exposés notamment aux risques suivants :

- *Chutes et coupures,*
- *Transmission des maladies infectieuses (*),*
- *Exposition cutanée aux détergents (brumisation des produits lessiviels lors des opérations de nettoyage des locaux).*

La mise à jour des vaccinations est recommandée.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Chutes	
▪ Les dégradations (trous dans les sols) ; ▪ Les sols glissants et/ou non uniformes ; ▪ Les conditions d'ambiance (chambre froide / milieu humide, phase de nettoyage) ; ▪ Les sols souillés par des produits gras. 	▪ **Assurer l'uniformité de la résistance au glissement sur l'ensemble des surfaces de circulation ;** ▪ **Mettre en place au niveau de l'atelier, des étals, chambres froides et locaux de plonge, un des revêtements de sol antidérapants figurant sur la liste de la CNAMTS et DGAL (*) ;** ▪ **Prévoir des pentes légères et des réseaux d'évacuation appropriés ainsi que des dispositifs de collecte des écoulements des exsudats au niveau des tables de travail ;** ▪ Nettoyer régulièrement les sols ; ▪ Opter pour des produits, des outils et des procédures de nettoyage et désinfection qui assurent un dégraissage optimal des sols.
La Manutention des viandes	
▪ Les quais : décrochage et accrochage des carcasses, des morceaux de viandes, poussée des rolls ou chariots ; ▪ Les aires de stockage : encombrement chambres froides ; ▪ L'exiguïté des locaux, des postes de travail et des accès ; ▪ La mise en rayons : postures contraignantes.	▪ **Réduire autant que possible les distances des trajets de manutention ;** ▪ Prendre toutes mesures afin que le poids des pièces de viandes manutentionnées n'excède pas les limites réglementaires (*) et limiter le poids des charges poussées (PAD en rolls ou en bacs) à 350Kg ; ▪ **Pour le transfert des carcasses ou quartiers de viandes du lieu de réception aux chambres froides et table de découpe :** ⇨ **Mettre en place un réseau aérien bi-rail avec possibilité de raccordement dans le camion,** ⇨ **Y intégrer un système de pesée,** ⇨ **A défaut aménager les locaux de manière à faciliter l'accès avec un chariot spécifique permettant de porter jusqu'à 200Kg de viande (prévoir des plans inclinés, le dimensionnement des portes et des couloirs) ;** ▪ **Limiter la profondeur et la hauteur des meubles de présentation.**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Outils à main – Couteaux	
▪ Les couteaux inadaptés et/ou mal entretenus: ⇨ Coupure (le geste professionnel devient imprécis) ; ⇨ Troubles musculo-squelettiques (l'opérateur force pour compenser la dégradation du fil de la lame). ▪ La chute des couteaux mal rangés augmente les risques de coupures. 	▪ Choisir, entretenir et réformer les couteaux usés (*); ▪ Former un opérateur aux techniques d'affûtage et d'affilage (*) ; ***L'affûtage*** *consiste à restaurer la qualité du taillant et du fil du couteau à l'aide de tourets.* ***L'affilage*** *permet de garder le plus longtemps possible le fil formé lors de l'affûtage à l'aide par exemple d'un fusil ou d'un module à broches croisées (Quand le couteau perd son pouvoir de coupe la qualité d'aspect de la viande se détériore et les pertes de matière augmentent ainsi que les temps d'exécution).* ▪ **Prévoir des rangements pour les couteaux non utilisés : barre magnétique, armoire de stérilisation, tiroirs, ganse pour couteaux.**
Les Machines	
▪ L'absence de vérifications périodiques du fonctionnement des dispositifs de sécurité et/ou leur non utilisation ; ▪ L'absence de maintenance ; ▪ Les opérations de nettoyage. *La scie à os mérite une attention particulière (4% des AT) car cette machine est difficile à protéger compte tenu des dimensions des pièces de viandes.* 	▪ Faire vérifier par un organisme spécialisé la conformité et l'adéquation des machines aux règles d'hygiène et de sécurité CE et NF HSA ; ▪ Contrôler périodiquement le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité (arrêt d'urgence, contacteurs…) ; ▪ Former et informer tout nouvel embauché des précautions à prendre (notamment : débrancher les machines lors des opérations de nettoyage) ; ▪ Afficher aux postes de travail les consignes d'utilisation ; ▪ **Offrir à l'opérateur une zone de travail avec un débattement autour de lui de ± 1m ;** ▪ **Mettre en place des plans de travail à hauteur variable (entre 85 et 95cm) ;** ▪ **Placer la scie à os dans un endroit hors passage, et à une hauteur moyenne de travail de 90 centimètres.**

Principales situations à risques	Solutions envisageables

L'environnement de travail

- Le local aveugle ;

- L'ambiance thermique froide ;

- Le bruit des aérothermes, machines et outils ;
- La sensation d'inconfort au niveau de la tête (vitesse d'air trop élevée au droit de l'opérateur due à des aérothermes dont la vitesse de sortie d'air est trop forte) ;

- Le recyclage de l'air ambiant.

- **Prévoir des ouvertures ou baies vitrées nettoyables, transparentes, à hauteur des yeux, permettant d'avoir une vue sur l'extérieur ;**

- **Mettre en place des dispositifs offrant :**
  - ⇨ **Des vitesses d'air de 0,15m/s maximum au droit de l'opérateur ;**
  - ⇨ **Une diffusion homogène de cet air à l'aide de gaines textiles ou de caissons perforés encastrés dans le plafond ;**

- **Mettre en place une ventilation générale et suffisante des locaux avec apport d'air neuf.**

FICHE N°2

RAYON CHARCUTERIE TRAITEUR

DESCRIPTION DES TACHES

Tâches habituelles :

- Gestion des matières premières et produits finis en terme de Qualité/Hygiène/Traçabilité
- Contrôle qualité et quantités livrés
- Transfert des produits (charcuterie, produits pré-cuisinés, poulets,…) des quais aux chambres froides et à l'étal
- Découpe et préparation à la vente de la charcuterie
- Préparation des produits cuisinés (réchauffage)
- Cuisson de la volaille et nettoyage de la rôtissoire
- Préparation et cuisson des pizzas
- Mise en barquettes des produits cuisinés
- Mise en rayon et affichage des prix
- Accueil clientèle et prise de commandes par téléphone
- Filmage des produits entamés
- Nettoyage des locaux, outils et machines

Tâches ponctuelles :

- Livraison de produits traiteurs à domicile

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

Les opérateurs sont exposés notamment aux risques suivants :

- *Port de charges et contraintes posturales (station debout penchée en avant, rotation du tronc),*
- *Mouvements répétitifs (canal carpien, tendinite des coudes, épaules douloureuses),*
- *Exposition au froid,*
- *Coupures et brûlures.*

La mise à jour des vaccinations est recommandée.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Chutes	
▪ Les distances à parcourir importantes entre les différents postes du laboratoire ;	▪ **Réduire les distances à parcourir ;** ▪ **Prévoir à proximité des postes de travail des rangements pour les barquettes et consommables … Ces meubles pouvant être équipés en dessertes frigorifiques. ;**
▪ Les sols glissants (projections de corps gras) ;	▪ **Mettre en place sur l'ensemble du rayon, chambres froides et locaux de plonge, un des revêtements de sol antidérapants figurant sur la liste de la CNAMTS et DGAL (*) ;** ▪ **Implanter la rôtissoire à l'écart des zones de circulation principales ;** ▪ **Equiper le bac de récupération des graisses de la rôtissoire:** **- de plaques limitant les éclaboussures** **- d'un robinet de vidange** ▪ **Equiper le rayon traiteur d'un chariot mobile de débrochage des poulets avec bac ;** ▪ Nettoyer régulièrement les sols et la hotte d'aspiration ; ▪ Opter pour des produits, des outils et des procédures de nettoyage désinfection qui assurent un dégraissage optimal des sols.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
La manutention	
▪ L'embrochage des poulets et la mise en place des broches dans la rôtissoire ;	▪ **Réduire autant que possible les distances des trajets de manutention ;** ▪ **Equiper le rayon traiteur d'un chariot mobile de transport des broches de poulets** et veiller à l'entretien des roulettes ;
▪ Le transport des jambons et autres denrées jusqu'au plan de découpe ou à l'étal ;	▪ **Mettre à disposition des opérateurs des tables de transfert de produits ;**
▪ La mise en rayon : les postures contraignantes.	▪ **Limiter la profondeur et la hauteur des meubles de présentation.**
Outils à main - Couteaux	
▪ La chute des couteaux mal rangés augmente les risques de coupures.	▪ **Prévoir, au niveau de chaque poste (pizza, cuisson, charcuterie,..), des rangements pour les couteaux : barre magnétique ….**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Machines	
▪ L'absence de vérifications périodiques du fonctionnement des dispositifs de sécurité et/ou leur non utilisation ;	▪ Vérifier la conformité des machines aux règles d'hygiène et de sécurité CE et NF HSA ;
▪ L'absence de maintenance ;	▪ Contrôler périodiquement le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité (arrêt d'urgence, contacteurs…) ;
▪ Les opérations de nettoyage ;	▪ Former et informer tout nouvel embauché des précautions à prendre (notamment : débrancher les machines lors des opérations de nettoyage) ; ▪ **Privilégier l'acquisition de matériel autonettoyant (pyrolyse…) ;** ▪ Utiliser les gants en kevlar pour le nettoyage du trancheur à jambon ; ▪ Afficher aux postes de travail les consignes d'utilisation ;
▪ Les dégagements insuffisants autour des machines ;	▪ **Prévoir un dégagement supérieur à 1m autour des postes de travail;** ▪ **Mettre en place des plans de travail à hauteur variable (entre 85 et 95cm) ;**
▪ L'utilisation du trancheur à jambon ;	▪ **Placer le trancheur à jambon :** ⇨ **dans un endroit hors passage,** ⇨ **avec l'axe de rotation de la lame à 90cm du sol,** ⇨ **l'opératrice face au client** ⇨ **Utiliser systématiquement le pousse talon**
▪ L'utilisation de la rôtissoire, du four à pizza, des fours de cuisson, la machine à filmer…	▪ **Choisir des matériels à double paroi empêchant la brûlure par contact direct avec les parois extérieures.**
L'environnement de travail	
▪ L'ambiance thermique chaude ;	▪ **Mettre en place un dispositif de captage des fumées et de l'air chaud émis par chaque appareil de cuisson (fours, rôtissoires,…) ;** ▪ **Compenser l'air ainsi extrait par l'apport d'air neuf assurant :** ⇨ **des vitesses d'air de 0,15m/s maximum au droit de l'opérateur ;** ⇨ **une diffusion homogène de cet air à l'aide de gaines textiles ou de caissons perforés encastrés dans le plafond.**

FICHE N° 3

RAYON FROMAGE

DESCRIPTION DES TACHES

Tâches habituelles :

- Gestion des matières premières et produits finis en terme de Qualité/Hygiène/Traçabilité
- Contrôle qualité des poids et quantité livrés
- Transfert des meules et des pièces de fromage du quai aux chambres froides et au rayon (îlot de vente)
- Découpe des meules et des pièces de fromages
- Emballage et conditionnement des produits finis
- Mise en rayons et affichage des prix
- Relations clientèle à l'étal
- Nettoyage des locaux, outils et machines

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

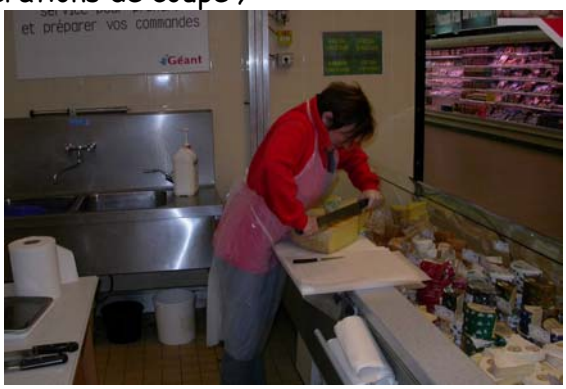
*Ce poste est caractérisé par des conditions de travail contraignantes dues en particulier aux **manutentions**, aux **postures de travail** et aux **gestes répétitifs**. **La relation avec la clientèle** est une **charge mentale** supplémentaire. Les bonnes pratiques d'hygiène doivent être respectées.*

Les opérateurs sont exposés notamment aux risques suivants :

- *Lombalgies, TMS et coupures,*
- *Chutes,*
- *Dermites de contact et/ ou allergies cutanées liées à l'utilisation des détergents.*

La mise à jour des vaccinations est recommandée.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les chutes	
▪ Les distances à parcourir importantes ;	▪ Répartir les balances et les mettre en réseau ; ▪ Implanter les îlots au plus près des zones de stockage ;
▪ Les dégradations (trous dans les sols) ; ▪ Les sols glissants et/ou non uniformes ; ▪ Les conditions d'ambiance (chambre froide / milieu humide, phase de nettoyage) ;	▪ Maintenir les sols en bon état ; ▪ **Assurer l'uniformité de la résistance au glissement sur l'ensemble des surfaces de circulation et éliminer les dénivellations ;** ▪ **Mettre en place au niveau de l'atelier, étals, chambres froides et locaux de plonge, un des revêtements de sol antidérapants figurant sur la liste de la CNAMTS et DGAL (*) ;**
▪ Les sols souillés par des produits gras ;	▪ Nettoyer régulièrement les sols et opter pour des produits, des outils et des procédures de nettoyage désinfection qui assurent un dégraissage optimal des sols ;
▪ L'utilisation d'estrades.	▪ **Mettre en place des meubles ergonomiques (hauteur et profondeur adaptées aux opérateurs).**
La Manutention	
▪ La manutention des meules (de 30Kg à 80Kg), des cartons ;	▪ Commander des $\frac{1}{4}$ de meules ;
▪ La poussée des rolls et chariots ;	▪ Entretenir les rolls et chariots ;
▪ L'encombrement des chambres froides	▪ Organiser le stockage dans les chambres froides ;
▪ La mise et la prise en rayon : postures contraignantes.	▪ **Mettre en place des banques moins larges et moins profondes ;** ▪ Organiser les produits dans la banque en fonction de leurs poids et taille ; ▪ **Intégrer les réserves à papiers dans le meuble.**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les outils à main - Couteaux	
▪ Les couteaux laissés sur les plans de travail ;	▪ **Prévoir des rangements pour les outils tranchants : barre magnétique, armoire de stérilisation, tiroirs … ;**
▪ L'utilisation d'outils tranchants lors des opérations de coupe ; 	▪ Utiliser une table de découpe pour les «pâtes dures » équipée d'une lame articulée ; ▪ Utiliser des couteaux ou cutters à lame rétractable(*) ;
▪ Les gestes répétitifs (filmage manuel des fromages «Fraîche découpe»).	▪ **Utiliser une machine à filmer automatique.**
L'environnement de travail	
▪ La relation clientèle : agression verbale ; ▪ L'ambiance thermique froide en particulier lorsque la découpe se fait en chambre froide.	▪ Mettre en place une formation à la communication ; ▪ Réduire au maximum les tâches effectuées en chambre froide.

FICHE N°4

RAYON POISSONNERIE

DESCRIPTION DES TACHES

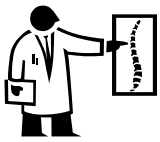
Tâches habituelles :

- Transfert de la glace de la chambre froide au rayon ;
- Mise en place de la glace sur l'étal et construction du mur de glace ;
- Acheminement du poisson de la chambre froide au rayon.
- Installation du poisson, découpe des filets et des tranches à la scie ou au couteau
- Conditionnement du poisson sous blister et mise en rayon.
- Pesée des produits
- Relations clientèle
- Préparation du poisson à la demande du client
- Rangement du poisson invendu
- Nettoyage du poste et évacuation des déchets
- Enlèvement de la glace

Tâches ponctuelles :

- Affûtage et affilage des couteaux
- Préparation des commandes spécifiques

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL



Ce poste de travail génère des contraintes physiques importantes liées au port de charges et à l'exposition au froid et à l'humidité. Il requiert une compétence spécifique.

Les opérateurs sont exposés notamment aux risques suivants :

- *TMS, lombalgies,*
- *Coupures, piqûres de poissons,*
- *Chutes,*
- *Exposition aux détergents,*
- *Maladies infectieuses (*).*

La mise à jour des vaccinations est recommandée.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Chutes	
▪ Les revêtements de sols glissants et/ou non uniformes ;	▪ **Mettre en place au niveau du rayon et des chambres froides un des revêtements de sol antidérapants figurant sur la liste de la CNAMTS et DGAL (*) ;** ▪ Mettre à disposition des bottes à semelles antidérapantes (coefficient de frottement dynamique > 0.15 selon l'INRS) ;
▪ Les dégradations (trous dans les sols et protection des rigoles en mauvais état).	▪ Entretenir régulièrement les sols ;
▪ Les sols souillés par la présence de déchets, d'eau et de glace ;	▪ Evacuer les déchets et rincer le sol régulièrement dans la journée ;
	▪ **Prévoir des pentes légères et un dispositif complet d'évacuation des eaux (goulotte de recueil des eaux, tuyaux d'évacuation de l'eau provenant de la fonte de la glace).**

Principales situations à risques	Solutions envisageables

La Manutention et contraintes posturales

- Le transfert de la glace à l'aide de bacs à roulettes ;

- **Privilégier l'arrivée directe de glace sur les étals soit à l'aide de manchons ou goulottes, soit en implantant les machines à glace au dessus de chaque étal (dans le plenum) ;**

- Réguler le fonctionnement de la machine à glace pour éviter les débordements et adapter les dispositifs de distribution de la glace aux fluctuations des besoins ;
- Les bacs de glace de capacités trop importantes;
- Utiliser des bacs à glace facilement maniables ;
- Le chargement des étals à la pelle ou au seau;
- Utiliser des pelles légères ;

- La confection des murs de glace souvent à l'aide de moules en inox lourds et encombrants ;
- Utiliser des moules légers et de faibles dimensions ;

- La reconstitution de la couche de glace ;

Principales situations à risques	Solutions envisageables
La Manutention et contraintes posturales (suite)	
▪ L'évacuation de la glace souillée ;	▪ **Mettre en place des étals à inclinaison réglable (articulation centrale) pour éviter la descente de la glace ;** ▪ Mettre en place un système destiné à faire fondre la glace (par exemple un bac équipé d'une buse qui permet de faire fondre la glace en injectant de l'eau chaude).
▪ L'acheminement du poisson de la chambre froide au rayon par transpalette ou rolls ;	▪ **Implanter la chambre frigorifique à proximité du rayon ;**
▪ La mise en place du poisson sur les étals ;	▪ **Mettre en place un étal de profondeur limité avec un espace suffisant pour circuler autour et facilement réglable (articulation centrale) ;**
▪ Le positionnement de l'appareil de pesée trop souvent éloigné de l'étal ; ▪ Le conditionnement du poisson sous blister et mise en rayon (postures contraignantes).	▪ **Opter pour une implantation mobile de la pesée de manière à limiter les déplacements ;** ▪ Etudier le plan de travail pour la mise sous blister ; ▪ **Limiter la profondeur du rayon libre service.**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Outils à main - Couteaux	
▪ Les couteaux inadaptés et/ou mal entretenus génèrent des risques de coupure (le geste professionnel devient imprécis) ; ▪ Les couteaux mal rangés (risques de blessures). 	▪ Choisir, entretenir et réformer les couteaux usés (*) ; ▪ Former un opérateur aux techniques d'affûtage et d'affilage (*) ; ▪ **Prévoir des rangements pour les couteaux non utilisés : barre magnétique, armoire de stérilisation, tiroirs, ganse pour couteaux ;** ▪ Porter des gants de protection adaptés aux opérations(*).
Les Machines	
▪ L'utilisation de la scie à ruban ; ▪ L'absence de vérifications périodiques du fonctionnement des dispositifs de sécurité et/ou leur non utilisation ; ▪ L'absence de maintenance ;	▪ **Placer la scie à ruban dans un endroit hors passage, et à une hauteur de travail de 90 centimètres ;** ▪ Contrôler périodiquement le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité (arrêt d'urgence, protège lame …) ; **Protège lame** Chariot mobile
▪ Les opérations de nettoyage.	▪ Former et informer tout nouvel embauché des précautions à prendre (notamment : débrancher les machines lors des opérations de nettoyage) ; ▪ Afficher aux postes de travail les consignes d'utilisation.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Hygiène générale et risques infectieux	
▪ Les piqûres de poissons (infection).	▪ Se laver les mains et porter des gants de protection (*) ; ▪ Mettre en place des lavabos à commande non manuelle et des produits de nettoyage sur le lieu de préparation du poisson ; ▪ Porter des vêtements de travail adaptés : veste et pantalon, tablier, bottes (*).
L'environnement de travail	
▪ Les intervention en chambres froides ; ▪ La manipulation de glace et de produits alimentaires à température basse.	▪ Limiter le temps de travail en chambres frigorifiques ; ▪ Porter des vêtements de protection contre le froid (veste, gants) lors des interventions en chambres froides (*) ; ▪ **Mettre en place un système d'ouverture intérieur et un voyant lumineux extérieur signalant la présence d'une personne dans la chambre froide (afin d'éviter l'enfermement)**

FICHE N°5

LABORATOIRE BOULANGERIE PATISSERIE

DESCRIPTION DES TACHES

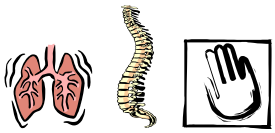
Tâches habituelles :

- Gestion des matières premières et produits finis en terme de Qualité/Hygiène/Traçabilité
- Contrôle qualité des poids et quantités livrés
- Transfert des produits du quai au laboratoire et chambre froide
- Dépotage de la farine du camion de livraison aux silos de stockage
- Fabrication des produits (pains, viennoiseries, tartes, gâteaux…)
- Emballage et conditionnement des produits finis
- Mise en rayons
- Relation clientèle à l'étal
- Nettoyage des locaux, outils et machines

Tâches ponctuelles :

- Découpe de pains à la demande de la clientèle
- Prise de commande client

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL



*Ce poste est caractérisé par des **postures** (station debout, piétinement) et des **manutentions contraignantes**, un **empoussièrement** et des **risques de brûlures** des membres supérieurs.*
Les bonnes pratiques d'hygiène doivent être respectées.

Les opérateurs sont exposés aux risques suivants :

- *Lombalgies, TMS*
- *Allergies respiratoires,*
- *Allergies cutanées,*
- *Brûlures,*
- *Caries dentaires (du pâtissier).*

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Chutes	
▪ Les dégradations (trous dans les sols) ; ▪ Les sols glissants et/ou non uniformes ; ▪ Les conditions d'ambiance (chambre froide / milieu humide, phase de nettoyage) ; ▪ Les sols souillés par les produits travaillés (farine, beurre, sirop…) ; ▪ Les accès aux machines et aux silos de farine.	▪ **Assurer l'uniformité de la résistance au glissement sur l'ensemble des surfaces de circulation ;** ▪ **Mettre en place au niveau de l'atelier, étals, chambres froides et locaux de plonge, un des revêtements de sol antidérapants figurant sur la liste de la CNAMTS et DGAL (*) ;** ▪ Nettoyer régulièrement les sols ; ▪ Opter pour des produits, des outils et des procédures de nettoyage de désinfection qui assurent un dégraissage optimal des sols ; ▪ **Privilégier des machines avec des accès intégrés et à défaut choisir des moyens d'accès adaptés et sûrs (plates-formes et escaliers avec main courante, échelles à crinoline...).**

Principales situations à risques	Solutions envisageables

Les Manutentions

- La réception et transfert des marchandises ;
- La manutention des sacs de farine (40Kg), épices et pâte à pain :

- La manutention de produits, chariots et récipients chauds.

- La manutention de bassines, plaques, grilles, cartons, chariots…

- **Réduire autant que possible les distances des trajets de manutention ;**
- Prendre toutes mesures afin que le poids des sacs de farine manutentionnés n'excède pas 25Kg ;

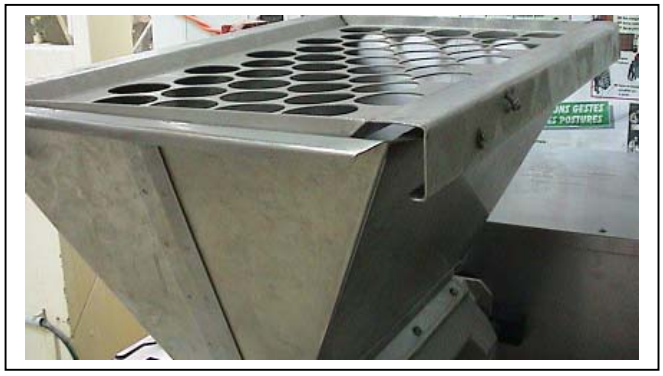
- Mettre à disposition des poignées amovibles pour la manutention des chariots métalliques chauds et entretenir les roues des chariots.

- **Mettre à disposition :**
  - ⇨ **Des appareils d'aide à la manutention (convoyeurs, élévateurs de cuve par exemple) ;**

  - ⇨ **Des matériels de mise à hauteur variable (chariot d'enfournement semi-automatique et escamotable libérant la place lorsqu'il n'est pas utilisé) ;**

  - ⇨ **Du mobilier à hauteur variable**
- **Organiser les postes de travail de sorte à diminuer le nombre de reprises des produits ou récipients manutentionnés.**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Outils à main	
▪ Les couteaux, cutters, ouvre-boîtes, ustensiles utilisés pour éplucher les fruits, lames de scarification, occasionnant des coupures plus ou moins profondes aux doigts et aux mains ;	▪ Choisir des outils : ⇨ Adaptés à la tâche à effectuer ; ⇨ Spécifiques (fendeur à pain, coupe œuf…) ; ⇨ Dans la mesure du possible non tranchant ; ▪ Choisir des scarificateurs à manche et lame orientable pour conserver la position naturelle de la main ;
▪ Leur mauvaise utilisation, leur inadéquation et l'état de ces outils sont à l'origine de ces coupures et de troubles musculo-squelettiques ; ▪ Les couteaux laissés sur les plans de travail augmentent les risques de coupures.	▪ Entretenir et réformer les outils usés ; ▪ Prévoir des rangements pour les couteaux et outils non utilisés (barre magnétique, tiroirs).

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Machines	
▪ L'absence de vérifications périodiques du bon fonctionnement des dispositifs de sécurité et / ou leur non utilisation ; ▪ L'absence de maintenance ; ▪ Les opérations de nettoyage ; 	▪ **Faire vérifier par un organisme spécialisé la conformité et l'adéquation des machines aux règles d'hygiène et de sécurité CE et NF HSA ;** ▪ Contrôler périodiquement le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité (arrêt d'urgence, contacteurs…) ; ▪ Former et informer tout nouvel embauché des précautions à prendre (notamment : débrancher les machines lors des opérations de nettoyage). ▪ Afficher aux postes de travail les consignes d'utilisation ;
▪ L'alimentation des machines : Le remplissage en pâte des trémies se fait à l'aide de bassines de 10 à 20 Kg. Compte tenu de la hauteur de celles-ci les salariés sont amenés à enlever la plaque de protection située sur la goulotte pour favoriser l'écoulement de la matière. 	▪ **Choisir un matériel adapté permettant le remplissage de la trémie de la machine à choux sans risque pour l'opérateur ;**  ▪ **Asservir la position sécurité de la plaque de protection à l'aide de contacteurs non fraudables.**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les allergies respiratoires professionnelles dues aux poussières de farine	
▪ Empoussièrement généré par les opérations et situations suivantes : ⇨ Silos de stockage dans le laboratoire ; ⇨ Transport de la farine depuis les silos ; ⇨ Chute de la farine lors du remplissage de la cuve ; ⇨ Vidange des sacs de farine dans la cuve ; ⇨ Pétrissage et division de la pâte ; ⇨ Saupoudrage (fleurage) de farine ; ⇨ Laminage.	▪ **Séparer les silos du laboratoire (local étanche) ;** ▪ **Utiliser des dispositifs de transport pneumatiques en circuit fermé ou par vis sans fin ;** ▪ **Utiliser des machines équipées de couvercles fermés, de dispositifs de captage de poussières et éliminer les sacs sans les secouer ;** ▪ **Equiper le pétrin d'une temporisation imposant un temps minimum de 2 minutes de pétrissage, en première vitesse ;** ▪ **Choisir une diviseuse anti-projection de farine ;**
▪ Nettoyage des plans de travail, sols, et vêtements de travail. 	▪ Employer des farines à faible dégagement de poussières (farine enrobée d'huile végétale); ▪ **Utiliser des tables de travail qui possèdent un revêtement spécial facilitant le glissement et utiliser un minimum de farine (Etaler celle-ci sans la projeter – Fleurer en lâchant la farine au ras de la table) ;** ▪ **Proscrire le balayage et le soufflage, utiliser des aspirateurs industriels avec filtres et dispositif de décolmatage automatique ;** ▪ Nettoyer les plans de travail avec une raclette, laver les vêtements plutôt que de les souffler et laver régulièrement les sols.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
L'environnement de travail	
▪ Le local aveugle ;	▪ **Prévoir des ouvertures ou baies vitrées nettoyables, transparentes, à hauteur des yeux, permettant d'avoir une vue sur l'extérieur ;**
▪ L'ambiance thermique chaude ;	▪ **Eviter les élévations de température et les condensations en associant à l'ouverture des portes des fours à chariots, la mise en marche d'un extracteur ;**
▪ Le recyclage de l'air ambiant.	▪ **Prévoir une ventilation générale et suffisante des locaux avec apport d'air neuf.**
Les silos à farine	
▪ Les incendies ou explosions liées à la concentration des poussières dans l'air et à la présence de source d'inflammation ; ▪ L'absence de repérage des tuyauteries des silos ; ▪ L'absence de mise à la terre du camion de livraison ; ▪ L'absence de dispositif d'alerte (klaxon) niveau haut de remplissage ; 	▪ **S'assurer de la présence d'évents ;** ▪ Nettoyer les silos et locaux régulièrement ; ▪ **Vérifier la conformité des installations électriques, entretenir le matériel et appliquer le cas échéant la directive ATEX(*) ;** ▪ **Rendre étanche les équipements ;** ▪ **Placer une centrale d'aspiration et des filtres efficaces ;** ▪ **Placer un dispositif de mise à la terre du camion de livraison et un klaxon à l'extérieur du local ;**
▪ Les risques de chutes et dans les silos dus à l'absence : ⇨ D'échelles à crinoline et garde-corps sur les dômes ; ⇨ De moyens d'accès sûrs aux trappes de visite.	▪ **Equiper les silos d'échelles à crinoline avec obturateur et garde-corps et limiter l'accès à un personnel formé et habilité ;** ▪ **Réduire les interventions à l'intérieur des silos par la mise en place de moyens mécaniques ou pneumatiques pour l'écoulement de la farine ;** ▪ Recourir à une entreprise spécialisée pour les interventions dans les silos (importance du plan de prévention *).

FICHE N°6

RAYON FRUITS & LEGUMES

DESCRIPTION DES TACHES

Tâches habituelles :

- Gestion des produits (contrôle poids, quantités, qualité…)
- Transfert des fruits et des légumes du quai aux chambres froides, à une zone de stock tampon et dans le magasin
- Rafraîchissement du rayon : élimination des invendables, nettoyage et recomposition des plateaux
- Mise en rayons : remplissage des présentoirs
- Constitution de réserves sur place
- Nettoyage des locaux, enlèvement et évacuation des plateaux ou caissettes vides
- Mise à jour des prix
- Pesée assistée
- Relations clientèle à l'étal

Tâches ponctuelles :

- Modification des informations en poste de pesée
- Gestion du secteur fleurs et plantes
- Préparation de jus de fruits ou fruits coupés

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

Ce poste expose à des conditions de travail contraignantes dues en particulier aux manutentions, aux postures du travail, à l'ambiance froide et aux gestes répétitifs. La pénibilité du poste varie en fonction des moyens de manutention utilisés et de l'agencement des présentoirs .

Les opérateurs sont exposés notamment aux risques suivants :

- *Travail en extension, penché en avant, bras au dessus du niveau des épaules (Lombalgie, dorsalgie, coût cardiaque)*
- *Hyper sollicitation articulaire (TMS*),*
- *Chutes, glissades, coupures, écrasements,*
- *Exposition cutanée aux allergènes et fruits irritants.*

La mise à jour des vaccinations est recommandée (antitétaniques).

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Chutes	
▪ Les dégradations (trous dans les sols) ;	▪ **Mettre en place au niveau du quai des chambres froides, de la zone de stock tampon et du rayon du magasin des sols uniformes, résistants à l'usure due à la circulation ;**
▪ Les sols glissants et/ou non uniformes ; ▪ Les sols souillés par des produits écrasés et sacs plastiques ;	▪ Au rayon , regrouper les déchets (Cartons, plateaux ou caisses, déchets alimentaires) ▪ Nettoyer régulièrement les sols ; ▪ Eviter la co-activité durant les phases de nettoyage et rangement ;
▪ L'encombrement des allées de circulation.	▪ Dégager les zones de circulation.
Les Chutes d'Objets	
▪ Les plateaux et caisses en équilibre instable sur palettes et/ou présentoirs. 	▪ Sur les palettes regrouper les plateaux par famille de produits, placer les contenants les plus résistants en bas et limiter la hauteur des palettes ; ▪ Assurer la stabilité des plateaux sur les présentoirs et des présentoirs quel que soit leur remplissage ;
Outils à main - Cutter	
▪ La dépalettisation et l'ouverture des plateaux ou caisses génèrent des risques de coupures ; ▪ La découpe de fruits pour dégustation et vente.	▪ Choisir des cutters à lame rétractable de sécurité ; ▪ Choisir des couteaux adaptés, entretenir et réformer les couteaux usés (*).

Principales situations à risques	Solutions envisageables
La Manutention	
▪ La manipulation des palettes des quais au rayon ;	▪ Obtenir des fournisseurs la livraison de palettes de hauteur inférieure à 1m60 ou avec palette intermédiaire au-delà de 1,60m ; ▪ Mettre à disposition des transpalettes électriques pour la manutention des palettes supérieures à 360 kg et à grande levée pour les opération de mise en rayon ;
▪ Les lieux de stockage encombrés ; ▪ L'exiguïté : des locaux, des postes de travail et des accès ; ▪ La mise en rayons : poids importants et postures contraignantes ;	▪ **Faciliter l'accès des engins de manutention mécaniques (dimensionnement des portes et couloirs, rangement et dégagement des zones de circulation) ;** ▪ **Limiter la profondeur et la hauteur des meubles de présentation ;**
	▪ **Utiliser des présentoirs à inclinaison variable ;** ▪ **Disposer les distributeurs de sacs sur les présentoirs de manière à ne pas gêner les manutentions ;**
▪ L'affichage des prix : postures contraignantes	
	▪ **Privilégier des dispositifs d'affichage de prix électroniques ou utiliser des perches ;**
▪ L'arrosage des fleurs et plantes	▪ **Mettre en place un point d'eau au niveau du rayon.**

FICHE N°7

RAYON LIQUIDES ET VINS

DESCRIPTION DES TACHES

Tâches habituelles :

- Gestion des produits (contrôle qualité et quantité)
- Transfert des palettes du quai à une zone de stock tampon et dans le magasin.
- Mise en rayons (défilmage, facing…)
- Constitution de réserves tampons en rayon
- Evacuation des déchets (palettes, cartons, plastiques, casse…)
- Réapprovisionnement des linéaires en présence de clients.
- Mise à jour des prix.

Tâches ponctuelles :

- Relations clientèle au rayon
- Nettoyage des liquides sur les sols et évacuation des bris de verres
- Eclatement de palettes livrées multi-produits

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

Ce poste est caractérisé par des conditions de travail contraignantes dues en particulier aux manutentions, aux postures du travail, aux gestes répétitifs.
La pénibilité du poste varie en fonction des moyens de manutention utilisés et de l'agencement du rayon.

Les opérateurs sont exposés notamment aux risques suivants :

- *Dorsalgies, lombalgies ;*
- *Chutes, glissades, coupures, écrasement et contusions des membres.*

La vaccination antitétanique de l'opérateur est recommandée.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Chutes	
▪ L'encombrement des allées de circulation par des produits ou déchets ; 	▪ Dégager les zones de circulation ;
▪ Les sols glissants et/ou non uniformes ;	▪ Nettoyer régulièrement les sols
▪ Les sols souillés par la casse de produits ;	▪ Au rayon, regrouper les déchets (Cartons, plateaux ou caisses, déchets alimentaires) ; ▪ Evacuer les déchets et bris de verre ; ▪ Eviter la co-activité durant les phases de nettoyage et rangement ;
▪ L'utilisation d'escabeaux non conformes pour la mise en rayons ;	▪ Mettre à la disposition des salariés des PIRL (plate-forme individuelle roulante légère) marquées CE) ;
▪ L'affichage des prix en hauteur	▪ Informatiser le système d'affichage des prix, ou utiliser des aides (perches).
Outils à main - Cutter	
▪ La dépalettisation et ouverture des cartons ou caisses génèrent des coupures.	▪ Choisir des cutters à lame rétractable de sécurité.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Manutentions	
▪ La réception et le transfert des produits en rayons ;	▪ **Réduire autant que possible les distances des trajets de manutention et le nombre d'opérations de manutention ;** ▪ Mettre à disposition des transpalettes électriques pour la manutention des palettes supérieures à 360 kg et à grande levée pour les opération de mise en rayon ; ▪ **Pour les palettes d'eau, implanter la zone de stockage tampon dans les réserves situées immédiatement derrière la zone de stockage dans le magasin, et créer une ouverture pour faire glisser les palettes pleines vers la zone de vente ;** **Ouverture dans réserve pour approvisionnement directe zone vente**
▪ La manutention des liquides pour la mise en rayons. 	▪ **Limiter :la profondeur et la hauteur des meubles ;** ▪ **Eviter le stockage en hauteur ;** ▪ Utiliser des transpalettes électriques grande levée pour l'éclatement ou la reconstitution des palettes ; ▪ Former le personnel aux manutentions manuelles.

FICHE N°8

ELECTROMENAGER, HIFI, VIDEO

DESCRIPTION DES TACHES

Tâches habituelles :

- Mise à disposition du produit pour le client : recherche du produit en réserve, commande et organisation des livraisons
- Mise en rayon
- Accueil, conseil et vente au client

Tâches ponctuelles :

- Implantation de rayon supplémentaires lors des promotions
- Chargement du matériel dans le véhicule du client

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

Ce poste est caractérisé par une charge :

- *Mentale importante liée à la relation client, à l'évolution technologique des produits et aux objectifs commerciaux ;*
- *Physique importante due aux manutentions et manipulation des produits.*

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Chutes	
De plain pied	
▪ Les distances à parcourir importantes (des réserves au rayon) ;	▪ **Réduire autant que possible les distances des trajets de manutention ;**
▪ L'encombrement des allées de circulation ;	▪ Organiser le rangement et le dégagement des zones de circulation ;
▪ Les dégradations du sol (trous) .	▪ Entretenir régulièrement les sols.
De hauteur	
▪ La mise en place des produits dans les rayons (« Mur » de télévisions en démonstration,…).	▪ **Mettre à disposition des plates- formes individuelles roulantes légères ou nacelles et gerbeurs.**
La Manutention	
▪ La manutention de charges lourdes et / ou encombrantes ;	▪ **Mettre à disposition des gerbeurs ou des transpalettes électriques ;** ▪ Réaliser la manutention à deux des objets volumineux et/ ou lourds avec mise à disposition d'EPI adaptés(*) ; ▪ **Créer un poste de retrait marchandise ;** ▪ Faire réaliser cette opération par une équipe dédiée et équipée de matériel de manutention ;
▪ Le chargement de la marchandise dans les voitures des clients.	▪ **Exiger des fournisseurs des emballages avec poignées de préhension.**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Charge mentale	
▪ Les exigences des clients ; ▪ La pression de la hiérarchie sur les objectifs commerciaux ; ▪ L'évolution technologique constante et rapide des produits commercialisés ; ▪ L'environnement bruyant.	▪ Créer et aménager un espace accueil client ; ▪ Favoriser le travail en équipe et fixer des objectifs concertés ; ▪ Informer et former régulièrement les salariés sur les nouvelles technologies ; ▪ Limiter le niveau sonore de l'ensemble des appareils en démonstration afin de ne pas dépasser 65 décibels A *.
Le travail sur écran	
▪ L'implantation de l 'écran (exiguïté et postures contraignantes) ; ▪ L'éclairement de l'écran inadapté (reflets sur écran horizontal sous vitre) .	▪ **Agencer le poste de travail de manière ergonomique (prévoir par exemple un écran LCD sur bras articulé)** ▪ Améliorer l'éclairage des postes de travail : éviter les sources lumineuses éblouissantes et les reflets sur écran (privilégier l'utilisation d'écrans LCD).

FICHE N°9

RAYON PGC,DPH,BLS,Textiles

DESCRIPTION DES TACHES

Tâches habituelles :

- Contrôle de la qualité et des quantités livrées
- Transfert des produits des quais à la réserve et aux rayons
- Mise en rayons et affichage des prix
- Evacuation des déchets (palettes, cartons, plastiques…)
- Pose de dispositifs antivols et étiquetage

Tâches ponctuelles :

- Relations clientèle au rayon
- Nettoyage des casses éventuelles
- Modification de la configuration du rayon (« re-modeling »)
- Inventaires

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

Les opérateurs sont exposés notamment aux risques suivants :

- *Contraintes physiques et posturales*
- *Chute d'objets*
- *Au rayon bazar : produits chimiques*
- *Au rayon textiles : station debout prolongée*
- *Au rayon surgelés : travail au froid*

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Chutes	
▪ La mise en place des produits dans les gondoles et présentoirs et la mise à jour de l'affichage des prix ; 	▪ Préparer les palettes d'approvisionnement en fonction de l'agencement linéaire des rayons ; ▪ **Mettre en place un affichage des prix électronique avec mise à jour centralisée à distance ;**
▪ La mise en présentation et le stockage de produits encombrants et/ou lourds au rayon bazar (matériel de camping, jardinage, piscines, bricolage,…)	▪ **Limiter la présentation et le stockage d'articles à une hauteur de 2 m ;** ▪ **Mettre à disposition des salariés des moyens d'accès adaptés :** ⇨ **marche pieds antidérapant à roulettes escamotables (2 marches) disponibles dans chaque rayon** ⇨ **Plates-formes individuelles roulante légère (P.I.R.L)** ▪ **Limiter la hauteur de stockage et de présentation des produits encombrants (camping, jardin ,…)**
▪ Les opérations de « re-modeling » 	▪ Elaborer une procédure d'intervention pour les opérations de re-modeling. Cette procédure définira notamment le matériel à utiliser, les moyens d'accès en hauteur prévus, le plan de montage du constructeur, les conditions d'intervention (balisages, hors période d'affluence,….)

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Manutention	
▪ L'approvisionnement des meubles de produits surgelés.	▪ **Privilégier la mise en place d'armoire pour la présentation des produits surgelés. Limiter la profondeur et la largeur des meubles et positionner cette zone froide loin des postes fixes de travail (les caisses en particulier) ;**
▪ L'approvisionnement et la mise en rayon du bazar en produits lourds (≥ à environ 5kgs)	▪ Laisser en rayon ces produits sur leur palette (ex: produits piscine, peintures, barbecue , terreaux,…) ; ▪ Proscrire la vente en magasin de bidon de 20l de pétrole lampant et équiper la station carburant d'une pompe de distribution de pétrole lampant en libre service ;
▪ Les opérations de mise en rayon des produits PGC	▪ Positionner les produits dans les gondoles en fonction de leur poids, lourd en bas, plus léger en haut et privilégier le "prêt à vendre" ;
	▪ Mettre à disposition des transpalettes électriques pour la manutention des palettes supérieures à 360 kg et à grande levée pour les opération de mise en rayon (conserves, lessives, produits pour animaux, bazar…) ;

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Manutention	
▪ Au rayon textile : ⇨ L'accrochage des vêtements sur portant ; 	▪ **Equiper la réserve textile d'un convoyeur pour le stockage des vêtements lorsque celle-ci est située en mezzanine ;**
	▪ **Fournir des portants à vêtement à hauteur réglable ;**
⇨ L'accrochage sur broche en rayon	▪ **Limiter la hauteur des broches à 2m**
⇨ Le marquage des ourlets en zone d'essayage ;	▪ **Mettre à disposition des opératrices chargées de la réception, du marquage et de la mise sur cintre, de tables à hauteur adaptable et de sièges adaptés ;** ▪ **Mettre une estrade à disposition pour effectuer les essayages ;** ▪ Alterner les tâches des opérateurs afin de limiter les gestes répétitifs ;
▪ Les installations provisoires extérieures hiver et été (sous chapiteaux, piscines , sapins)	▪ Organiser le plus en amont possible les opérations saisonnières en y intégrant le matériel de manutention adapté et aménager les postes de travail prévus (chauffage, éclairage…) .

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Produits chimiques	
▪ La mise en place des produits (acides, soude, white spirit, alcool, aérosols,…) ;	▪ **Equiper la gondole (placée dans la surface de vente et regroupant tous les produits inflammables commercialisés) de bacs de rétention et d'un système d'extinction automatique ponctuel en cas d'incendie ;**
▪ La mise en rayon aléatoire des produits chimiques ; ▪ La récupération des contenants abîmés ;	▪ Implanter les produits de manière à éviter les incompatibilités chimiques* ; ▪ Afficher à proximité le plan d'implantation ainsi réalisé ; ▪ Mettre en place une procédure d'élimination et de traitement des produits ; ▪ Mettre à disposition les équipements de protection adaptés (gants en particulier).
Environnement de travail	
▪ L'aménagement de la zone textile et LDK en réserve : opérations de déballage, tri, marquage, mise sur cintre…	▪ **Equiper ces zones :** ⇨ **d'un dispositif de chauffage et de climatisation ;** ⇨ **d'une vue sur l'extérieure à hauteur des yeux ;** ⇨ **d'un éclairage minimum de 300 lux avec grille de défilement.**

FICHE N°10

RECEPTION

DESCRIPTION DES TACHES

Tâches habituelles :

- Accueil des chauffeurs
- Organisation de la mise à quai des camions
- Déchargement des camions
- Gestion des livraisons et dispatche des produits (respect de la chaîne du froid)
- Contrôle quantitatif et qualitatif des produits réceptionnés
- Rangement et gestion des retours des rolls, palettes livrées sur une zone tampon ou transit
- Saisie informatique des bordereaux (fournisseur – livraison)
- Nettoyage et rangement du quai (rolls et palettes triées)

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

Ce poste de travail est caractérisé par:

- *Des manutentions et des postures contraignantes ;*
- *Des contraintes horaires (travail de nuit) ;*
- *L'exposition aux intempéries ;*
- *Une charge mentale élevée (gestion du stock, coordination et régulation du trafic sur le quai et la zone tampon sous contraintes de temps) ;*
- *Un manque de moyens pour assurer l'accueil des chauffeurs (zone de détente).*

Situations à risques	Solutions envisageables
Les Manutentions	
▪ L'état des rolls : ⇨Le diamètre des roues < 125mm ; ⇨Les roues en mauvaise état ; ⇨L'absence de dispositif de blocage des roues pivotantes ; ⇨Les ridelles servant de prise de main ; ⇨Les sangles à crochets détériorées ;	▪ **Réduire autant que possible les distances des trajets de manutention en choisissant les circuits les plus courts tout en évitant les pentes de + de 5% ;** ▪ Choisir des rolls avec des roues d'un diamètre supérieur ou égal à 125 mm équipées d'un système de blocage sur les deux pivotantes ; Roues pivotantes avec frein et butoir
▪ La maintenance des transpalettes (roues défectueuses…) ;	▪ Procéder à l'inspection systématique et à la remise en état des rolls défectueux ou à leur consignation ;
▪ La nature des charges transportées : encombrement, poids,… ;	▪ Obtenir des fournisseurs des rolls et des palettes : ⇨ chargés avec les produits lourds en bas ; ⇨ avec une charge au maximum à 350 Kg pour les rolls ; ⇨ correctement filmés et équilibrés ; ⇨ d'une hauteur maximum de 1,60 m pour les palettes ; ⇨ composés de produits destinés au même secteur
▪ L'organisation du chargement : répartition des charges (produits lourds en haut) , hétérogénéité des volumes des produits ;	▪ Former le personnel aux techniques de démontage/remontage et stockage d'un roll ;
▪ La composition des palettes livrées qui nécessitent une recomposition avant mise en stock ; 	▪ Favoriser la poussée en se positionnant du côté des roues pivotantes ;
▪ L'exiguïté de la zone de réception qui multiplie les manutentions ;	▪ **Prévoir une zone de réception de capacité suffisante pour absorber le flux de marchandises livrées ;** ▪ Organiser le rangement et le dégagement des zones de circulation ;

Situations à risques	Solutions envisageables

Les Manutentions (Suite)

- Les sols dégradés et les dénivelés ;

- Entretenir et nettoyer régulièrement les sols sur l'ensemble des surfaces de circulation ;
- **Eviter les dénivellations entre les différentes zones (chambres froides, réception, réserves) ;**

- La manutention manuelle des palettes ;

- Eviter l'empilement manuel des palettes vides et installer des distributeurs de palettes à hauteur variable pour empiler et désempiler les palettes vides ;

- Les dénivellations entre quai/camion (déclivité variable, discontinuité, …) ;

- Equiper le personnel de chaussures de sécurité et gants de manutention (cf. EPI*);

- Du dispositif de mise à niveau : cisaillement des pieds, manipulation manuelle contraignante… ;

- **Equiper :**

⇨ **les quais de livraisons de pont de mise à niveau ;**

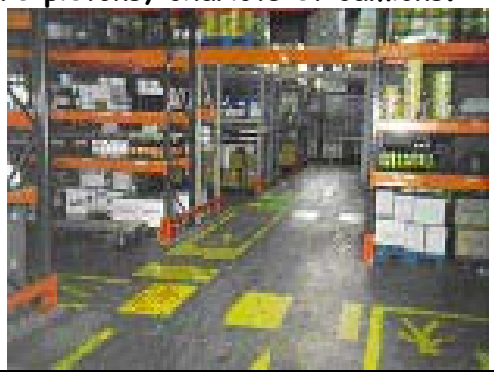
⇨ **les ponts de jupes latérales empêchant le pied d'être pris sous le tablier ;**

- La non répartition des tâches entre chauffeurs livreurs et réceptionnaires ;

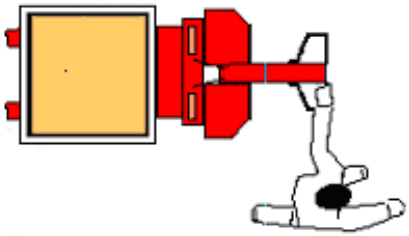
- Intégrer dans les protocoles de chargement / déchargement la tâche du réceptionnaire et du chauffeur ;

- L'insuffisance en nombre de transpalettes électriques .

- Prévoir un nombre suffisant de transpalettes électriques (obligatoire pour des charges supérieures à 360Kg) ou chariots élévateurs et former le personnel à leur conduite* .

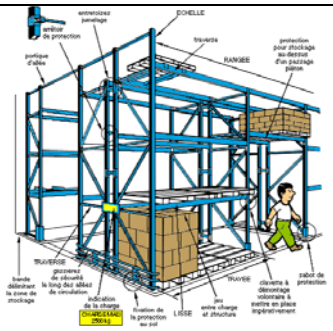
Situations à risques	Solutions envisageables
La Co-activité	
▪ Les flux croisés importants de piétons, chariots et camions.	▪ **Organiser et délimiter les flux de circulations afin d'éviter les croisements entre piétons, chariots et camions.** 
Les Chutes	
▪ L'encombrement des allées de circulation ; ▪ Les dégradations (trous dans les sols) ; ▪ Les sols glissants et/ou non uniformes ; ▪ Les dénivellations (camion / quai) ; ▪ Les quais et accès aux quais.	▪ Organiser le rangement et le dégagement des zones de circulation ; ▪ **Eviter les dénivellations entre les différentes zones (chambres froides, réception, réserves);** ▪ **Choisir des sols antidérapants, uniformes sur l'ensemble des surfaces de circulation ;** ▪ Nettoyer régulièrement les sols ; ▪ Opter pour des produits, des outils et des procédures de nettoyage désinfection qui assurent un dégraissage optimal des sols ; ▪ **Equiper les quais :** ⇨ **d'escalier avec marches antidérapantes et main courante ;** ⇨ **de pont de mise à niveau ;** ⇨ **de garde-corps robustes et fixes, de part et d'autre du pont de liaison.**
Les Outils à main	
▪ L'utilisation de couteaux, cutters lors de l'ouverture de cartons et palettes filmés ;	▪ Choisir des outils adaptés à la tâche à effectuer (ex : cutter de sécurité à lame rétractable) ;

Situations à risques	Solutions envisageables
L'environnement de travail	
▪ L'exposition aux intempéries et courants d'air ;	▪ **Mettre en place au niveau du quai un auvent :** ⇨ **Translucide ;** ⇨ **En porte à faux ;** ⇨ **D'une hauteur de 5m environ ;** ⇨ **Couvrant le véhicule sur 2m ;** ▪ Equiper les chariots automoteurs à conducteur porté circulant à l'extérieur d'un poste de conduite protégé des intempéries ; ▪ Mettre à disposition des opérateurs des vêtements de pluie et de protection contre le froid (parka fourrée) ;
▪ L'implantation et l'aménagement du local de réceptionnaire (absence ou local aveugle et exiguë) ; ▪ L'absence de local chauffeur.	▪ **Aménager un local pour le réceptionnaire équipé:** ⇨ **D'ouvertures ou baies vitrées permettant d'avoir une vue sur l'extérieur et sur le quai** ⇨ **D'un système de chauffage et climatisation** ⇨ **D'un bureau avec l'implantation correcte de l'écran (éviter les reflets)** ⇨ **D'un siège à piétement cinq branches, avec assise et dossier réglables en hauteur et en profondeur** ▪ **Aménager un local, pour l'accueil des chauffeurs routiers, équipé :** ⇨ **de sanitaires ;** ⇨ **d'un coin repos avec des chaises,** ⇨ **d'un distributeur de boissons chaudes et fraîches.**



FICHE N°11

CIRCULATION STOCKAGE



DESCRIPTION DES TACHES

Tâches habituelles :

- Stockage en réserves (sur racks ou au sol) des marchandises livrées
- Préparation des produits (picking, marquage, antivol) pour mise en rayon
- Utilisation des engins de manutention

Tâches ponctuelles :

- Nettoyage des sols
- Evacuation des déchets

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

Les opérateurs sont exposés notamment aux contraintes physiques suivantes :

- *les manutentions*
- *les déplacements*
- *les vibrations du corps entier*
- *les températures ambiantes*

Les pathologies rencontrées sont essentiellement ostéo-articulaires et musculaires.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Chutes de hauteur	
▪ L'absence de racks spécifiques pour les marchandises au détail ;	▪ Réaliser les opérations de «picking »: ⇨ **En aménageant des alvéoles : à hauteur d'homme pour les produits au détail ;**
▪ L'encombrement des allées empêchant l'utilisation des chariots ou de moyens d'accès en hauteur, obligeant l'opérateur à escalader les racks ou les colis ;	⇨ **Sur glissières ;**
▪ L'absence de moyens d'élévation ou d'accès en hauteur des personnels ;	⇨ à défaut privilégier l'usage de matériels de protection collective du type PIRL*, escabeaux girafes proscrire l'usage d'échelles libres ;
▪ L'absence de garde corps au niveau des mezzanines et plates-formes de stockage ;	▪ **Mettre en place des garde-corps normalisés, fixes, continus et une barrière écluse au droit des zones de chargement-déchargement.**

Principales situations à risques	Solutions envisageables

Chutes d'objets

- Les chocs occasionnés par les engins pouvant provoquer l'effondrement des racks de stockage ;

- **Assurer la protection de chaque pieds d'échelles des racks en plaçant des protecteurs de hauteur et de résistance suffisantes (glissières d'extrémités de rangées, sabots de protection hauts d'au moins 0,4 m) fixés au sol sans liaison avec la structure des rayonnages ;**

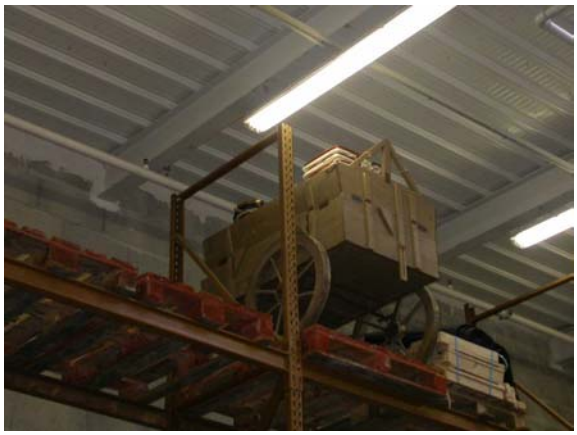
- Les rayonnages non conforme aux règles de l'art avec risques de :
  - ⇨ décrochement des lisses ;
  - ⇨ chute d'une palette stockée sur un rack en vis à vis ;
  - ⇨ chute d'une palette de type perdu ;

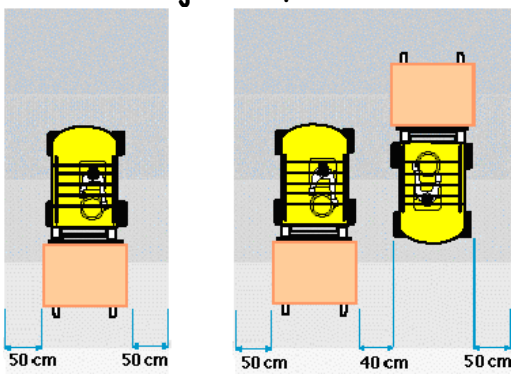
- **Mettre en place des goupilles de sécurité pour éviter le décrochement des lisses et entretoises ;**

- **Placer sur la face arrière des alvéoles des racks situés en vis à vis, à partir de 2 m du sol, des arrêtoirs de positionnement en fond d'alvéoles ;**

- Les chutes d'objet à travers les racks;

- **Equiper les alvéoles surplombant un passage, d'un plancher résistant, ajouré (caillebotis), et fixé de manière à s'opposer à la chute d'objets ;**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Chutes d'objets (Suite)	
▪ La surcharge des racks ;	▪ Afficher, pour chaque rangée complète à alvéoles de stockage identiques, la charge maximale admissible, en caractères clairement lisibles, sur l'extrémité de la dite rangée ;
▪ Les palettes avec des produits en équilibre instable ; 	▪ Conditionner les charges par houssage, filmage ou cerclage ; ▪ Limiter le stockage en hauteur (ne placer en hauteur que des charges à faible rotation) ;
▪ L'absence de vérifications périodiques et de maintenance des rayonnages métalliques.	▪ Vérifier annuellement la conformité des racks par rapport aux données constructeur ; ▪ Procéder aux réparations éventuelles ; ▪ Etablir une procédure écrite de remplacement des lisses ou échelles défectueuses.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Circulation	
▪ L'absence de cheminements pour les piétons, dans les allées ;	▪ **Etablir des cheminements piétons, dégagés de tous obstacles (1m) ;**
▪ L'absence de marquage au sol des allées de circulation réservées aux chariots ;	▪ **Etablir des couloirs de circulation réservés aux chariots de manutention et les délimiter par des bandes continues blanches ou jaunes ;** 
▪ L'encombrement et le stockage des marchandises dans les allées de circulation ;	▪ Libérer régulièrement les allées ;
▪ L'absence de plan de circulation ;	▪ **Prévoir une surface de stockage en réserve au moins égale au tiers de la surface de vente ;**
▪ La coactivité entre chariots et piétons ;	▪ **Prévoir un plan de circulation en limitant les croisements des flux ;**

FICHE N°12

LES DECHETS

DESCRIPTION DES TACHES

Tâches habituelles :

- Collecte et évacuation des différents déchets sous toutes leurs formes, générés dans l'établissement (du poste de travail au local déchet)
- Tri des déchets avant stockage en vu de leur évacuation :
- Déchets alimentaires (fruits et légumes, viandes, poissons, pains, viennoiseries…)
- Emballages : cartons, papiers, plastiques, palettes perdues, cagettes, ferrailles (présentoirs, cintres…)
- Produits chimiques et déchets spéciaux (piles, cartouches d'encre…)
- Enregistrement de certains déchets (produits périmés, abîmés...) avant évacuation

Tâches ponctuelles :

- Evacuation des déchets volumineux générés par les campagnes promotionnelles
- Nettoyage de la zone déchets

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

L 'évacuation des déchets ne correspond pas à un poste de travail, cette activité est inhérente à toute tâche de mise en rayon.
Les opérateurs sont exposés notamment aux risques suivants :

- *Chutes par glissade*
- *Blessures liées aux machines (compacteurs, presses…)*
- *Contraintes posturales*

La mise à jour des vaccinations est recommandées.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Chutes	
▪ Les distances à parcourir importantes (du poste de travail aux bennes ou aux compacteurs situés à l'extérieur dans la cour) ;	▪ **Diminuer le parcours poste de travail - zone déchet ;**
▪ Les sols humides et exposés aux intempéries dans la cour ;	▪ **Protéger des intempéries la circulation vers la zone déchet ;**
▪ L'encombrement des allées de circulation et des postes d'approvisionnement des bennes (déchets, palettes,…)	▪ **Identifier par une signalisation très lisible les différentes aires attribuées à chaque type de déchet et aux circulations ;**
▪ Les sols glissants et détériorés ;	▪ Planifier des nettoyages périodiques des circulations et de la zone déchet et effectuer les réfections nécessaires ; ▪ **Implanter les compacteurs, containers et bennes sur des aires bétonnées avec pentes et évacuation des eaux ;** ▪ **Prévoir un point d'eau et une prise électrique à proximité pour le nettoyeur haute pression ;**
▪ Une zone déchet mal éclairée ;	▪ **Assurer un éclairage d'au moins 150 lux sur l'ensemble des trajets et la zone déchet ;**
▪ Les amas de glace au sol dans la cour (l'élimination de la glace du rayon poissonnerie n'est pas souvent prévue) ;	▪ **Prévoir un exutoire à glace dans l'aire déchet avec évacuation vers le réseau d'eau usée ;**
▪ La trémie en contre bas de quai engendrant un risque de chute à l'intérieur (compacteur situé en contre bas de quai).	▪ **Mettre en place un garde corps empêchant la chute d'un opérateur dans la trémie (Composé de 2 lisses placées respectivement à 1m et 45 cm du niveau supérieur du quai).**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Manutention des déchets	
▪ La récupération des déchets en rayon avec un matériel plus ou moins adapté aux produits transportés ;	▪ **Mettre en place des matériels de collecte et de transport des déchets adaptés à la taille et à la spécificité des déchets (rolls, caddies, transpalettes manuels ou électriques, bacs roulants…) ;**
▪ Les reprises multiples des déchets dues à des distances importantes entre la source d'émission des déchets et la zone de collecte finale créant des dépôts "sauvages" intermédiaires ;	▪ **Optimiser les parcours poste de travail - zone déchet afin d'éviter les reprises ; *à défaut, la zone déchet intermédiaire sera clairement matérialisée, identifiée et conçue pour permettre la reprise mécanique des déchets (chariots, transpalettes,…). ;***
▪ Les volumes de déchets importants ;	▪ Mener une réflexion avec les fournisseurs de manière à limiter les emballages ;
▪ Les postes d'approvisionnement des bennes et compacteurs nécessitant des contraintes posturales importantes : bennes à trappes (avec ouvrants difficilement maniables), hauteur de trémie trop importante…	▪ **Privilégier l'implantation des bennes et des compacteurs avec trémie en contre bas du quai ; à défaut, adapter le poste d'approvisionnement des trémies ou des bennes de manière à limiter les contraintes posturales (escalier, passerelle…)**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Compacteurs et presses	
▪ L'absence de vérifications périodiques du fonctionnement des dispositifs de sécurité et/ou leur non-utilisation ; ▪ La partie mobile accessible lors du fonctionnement ;	▪ **Mettre en place uniquement des bennes compacteurs et des presses marquées CE ;** ▪ **Faire vérifier par une entreprise spécialisée, la conformité à la réglementation des compacteurs bennes et presses dans leur implantation sur site en y incluant, notamment, le poste d'approvisionnement de la trémie ou du lève container ;**
▪ L'accessibilité de la zone d'évolution du lève container. 	▪ **Mettre en place une enceinte de protection (grilles) en périphérie de la zone d'évolution du lève container comportant un portail d'accès :** ⇨ **Le fonctionnement du lève container doit être asservi à la fermeture du portail** ⇨ **La commande de remise en fonctionnement du lève container doit être placée à l'extérieur de l'enceinte.**
▪ L'absence de maintenance impliquant une dégradation des dispositifs de sécurité ; ▪ L'implantation des presses non définie (mobiles ou sur palettes …).	▪ Contrôler périodiquement le bon fonctionnement des dispositifs de sécurité (arrêt d'urgence, contacteurs…) ; ▪ **Fixer les presses au sol (presses plastiques, cartons…).**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
La circulation	
▪ Les interférences entre les piétons, les chariots, les camions de livraisons, les tracteurs chargés de changer les bennes.	▪ **Placer les compacteurs, les bennes et autres aires de stockage des déchets de manière à limiter au maximum le croisement piéton chariots, camions, et tracteurs (La mise en place des compacteurs et bennes en contre bas de quai est à privilégier) ;** ▪ **Identifier par une signalisation très lisible les zones de circulation piétons, chariots et véhicules.**
Les produits chimiques	
▪ Les produits inflammables et chimiques jetés dans des bennes ou compacteurs pouvant provoquer des réactions et incendies	▪ **Prévoir sur l'aire déchets des containers spécifiques étanches pour recueillir séparément les produits chimiques et éviter les mélanges ;** ▪ **Prévoir un container spécifique pour les batteries avec bac de rétention ;**
Le manque d'hygiène	
▪ L'accumulation de déchets autour des bennes	▪ **Concevoir l'aire déchet de manière à :** ⇨ **éviter la chute des déchets hors benne lors du déversement des déchets** ⇨ **être facilement nettoyable ;**
▪ La prolifération des insectes et des rongeurs ▪ La putréfaction des produits organiques source d'odeurs et de prolifération bactérienne dans les bennes, containers et compacteurs à déchets ;	▪ Mettre en place un plan de nettoyage des matériels et des aires à déchet (plan de dératisation) ; ▪ **Placer les bennes, compacteurs et containers de déchets organiques dans des locaux réfrigérés ;** ▪ **Utiliser des bennes et compacteurs étanches ;**
▪ Les opérations de nettoyage des containers et aires déchets au nettoyeur haute pression générateur d'aérocontaminants.	▪ Equiper les opérateurs de protections régulièrement entretenues, comprenant un masque de protection des voies respiratoires, des lunettes, des gants, une combinaison jetable (prévoir une armoire de rangement).
Le bruit	
▪ La mise en place des compacteur et presses à proximité de bureau (réceptionnaire par exemple).	▪ **Choisir les compacteurs les moins bruyants ;** ▪ **Implanter ces appareils à distance des bureaux.**

FICHE N°13

PUBLICITE / DECORATION

DESCRIPTION DES TACHES

Tâches habituelles :

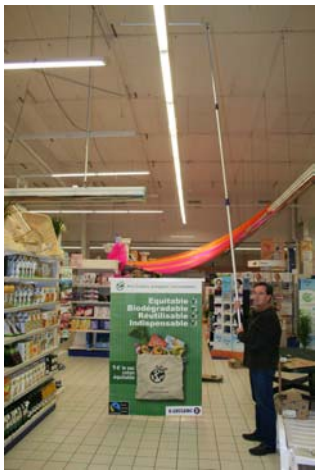
- Réception des matières premières (plaques ou rouleaux)
- Recherche des informations au bureau marketing
- Programmation de la machine (PAO)
- Impression et découpe des affiches
- Implantation des affiches dans le magasin
- Mise en place des décors

Tâches occasionnelles :

- Réalisation manuelle d'affichettes
- Nettoyage du local
- Nettoyage de l'imprimante et changement des cartouches d'encre

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

Les demandes urgentes des chefs de rayon et les horaires atypiques lors de grands évènements augmentent la charge mentale de l'opérateur.
Le poste est physiquement contraignant du fait des manutentions et des postures de travail.
Il expose aux vapeurs de solvants contenues dans les encres marqueurs et solvants.
L'opérateur peut être valorisé par une autonomie d'organisation du travail et la création artistique de thème à traiter.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les chutes	
▪ La mise en place des affiches et décorations.	▪ **Mettre en place un dispositif de suspension des affiches constitué d'un enrouleur pouvant être descendu à l'aide d'une perche ; à défaut utiliser des nacelles* ou des PIRL (Plates formes individuelles légères) et prévoir un balisage de la zone.** 
La Manutention	
▪ La manutention des rames et rouleaux de papiers.	▪ **Prévoir le stockage à proximité immédiate de la machine à alimenter.**
Outils à main / Machines	
▪ L'utilisation fréquente de cutters ;	▪ **Utiliser des cutters à lame rétractable(*) ;**
▪ L'utilisation de massicots.	▪ **Utiliser des massicots à lame protégée.**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Environnement de travail	
▪ Les ambiances confinées ;	▪ **Prévoir une ventilation générale du local de 60m3/h/occupants et une ventilation spécifique en fonction des machines, encres et produits utilisés ;**
▪ L'utilisation de marqueurs à solvants ;	▪ Utiliser des marqueurs à eau et prévoir un lavabo ;
▪ L'utilisation de produits chimiques de type acétone, essences… ;	▪ Informer et sensibiliser les salariés sur les risques et appliquer les préconisations des fiches de données de sécurité (FDS*)
▪ Le local aveugle ;	▪ **Prévoir des ouvertures ou baies vitrées, à hauteur des yeux, permettant d'avoir une vue sur l'extérieur ;**
▪ L'exiguïté et l'encombrement du local ;	▪ **Prévoir des passages minimums de 80 cm autour des meubles et des équipements ;** ▪ **Prévoir des zones de rangements adaptés ;**
▪ La découpe des affiches sur la table : postures contraignantes ;	▪ **Equiper le local d'une table de découpe à hauteur variable et inclinable (du type table d'architecte) ;**
▪ La mauvaise implantation du poste de travail informatique : postures contraignantes ; 	▪ **Mettre en place un mobilier ergonomique et l'implanter de manière à éviter les reflets sur écran ;**
▪ Les ambiances thermiques ;	▪ **Prévoir le chauffage et la climatisation du local ;**
▪ L'éclairage inadapté . 	▪ **Maintenir un niveau d'éclairement de 500 lux .**

FICHE N°14

COFFRE ET TRANSFERT DE FOND

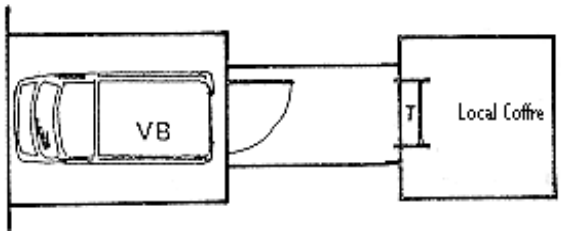
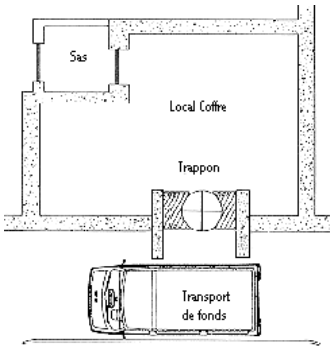
DESCRIPTION DES TACHES

Tâches habituelles :

- Encaissement et rendu de monnaie
- Détection des faux billets
- Comptage des billets et des pièces
- Préparation et transport des fonds de caisse
- Mise en coffre de l'argent
- Remise des fonds à une entreprise de transport de fonds

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

Ce poste de travail est caractérisé par des postures contraignantes dues à une conception du poste de comptage inadaptée et à un stress potentiel lié aux risques d'agression.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Le risque d'agression	
▪ Le transport du fond de caisse du coffre au check out ou à la station service en passant par des zones publiques ;	▪ Mettre en place un accompagnement physique du coffre à la caisse pour les hôtesses qui effectuent le transport de leur fond de caisse ;
▪ Le transport des sommes encaissées au ckeck out, en caisse centrale, à la caisse station service ;	▪ **Equiper l'ensemble des caisses d'un dispositif d'évacuation des fonds pneumatique ;**
▪ La collecte et transfert des fonds externes par le transporteur ;	▪ **Réaliser :** **<u>un sas isolé</u> du public fermé et couvert en matériaux pleins, permettant l'accès du véhicule blindé et le transfert de fonds.**  SAS ⇨ **Equiper le sas d'un système de vidéo surveillance, permettant de visualiser la ou les voies d'accès au sas ;** ⇨ **La porte d'accès du véhicule au sas, ainsi que les portes permettant le transfert des fonds seront blindées et télécommandées. Leur système d'ouverture ne doit pas permettre que deux portes soient ouvertes simultanément.** **Ou <u>un trappon</u> permettant l'accostage latéral du véhicule de transport des fonds en façade de l'immeuble.**  ⇨ **Deux parois latérales descendant jusqu'au sol et une couverture en matériaux pleins doivent permettre aux convoyeurs de descendre du véhicule pour procéder au transfert des fonds en dehors de la vue du public ;**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Le risque d'agression (Suite)	
▪ L'encaissement en station service	▪ **Mettre en place un accès libre en permanence du véhicule au trappon (au moyen d'équipements commandés à distance par le convoyeur…) ;** ▪ **Equiper la cabine de la station service :** ⇨ **d'un dispositif de transfert de fond pneumatique et d'un système d'alerte discret ;** ⇨ **d'une barre anti-panique ;** ⇨ **de vues sur l'extérieur permettant d'observer les différents mouvements environnants et de limiter les angles morts.**
Environnement de travail	
▪ Le tri et le comptage des encaissements effectués sur des postes plus ou moins improvisés dans les pièces confinées.	▪ Equiper la salle de comptage : ⇨ d'une ventilation mécanique (minimum 25m3/h/occupant) ; ⇨ d'un système de chauffage et de climatisation assurant une température régulée de 20°c ; ⇨ d'un éclairage adapté (environ500 lux) avec grille de défilement ; ⇨ d'un mobilier adapté aux tâches à effectuer.

FICHE N°15

STATION SERVICE

DESCRIPTION DES TACHES

Tâches habituelles :

- Réception des matières premières (carburants, bouteilles de gaz)
- Contrôle des volumes en stock et livrés
- Mise en place et retrait des extincteurs
- Changement des prix
- Ouverture et fermeture des pompes en paiement automatique
- Encaissement des carburants
- Fourniture et encaissement des titres (jetons, cartes…) de lavage
- Contrôle des stocks de gaz, vente et échange des bouteilles
- Nettoyage de la cabine, pistes, pompes
- Transfert de fonds

Tâches ponctuelles:

- Remplacement des consommables des pistes (essuie-mains, gants…..)
- Fermeture des pistes
- Approvisionnement des produits à la station de lavage
- Détection de présence d'eau dans les citernes

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

Ce poste est caractérisé par des conditions de travail contraignantes dues d'une part aux manutentions (bouteilles de gaz, barrières), aux déplacements sur les citernes, aux relations avec la clientèle et à l'environnement de travail (températures excessives dans la cabine) . Les salariés sont exposés notamment aux risques suivants :

- *Inhalation des gaz d'échappement et vapeurs d'essence*
- *Charge mentale élevée*
- *Violence et incivilité*
- *Lombalgies*
- *Chutes*

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les chutes	
▪ La montée et la descente de l'échelle de la citerne ; ▪ Le déplacement sur la citerne ; ▪ Les dénivellations (trottoir / chaussée) ; ▪ Les sols dégradés et glissants : ▪ Changement des prix sur totem.	▪ **Mettre en place un système de contrôle électronique des niveaux de la cuve avec lecture sur l'écran de la caisse ;** ▪ **Exiger des citernes équipées de garde-corps ;** ▪ Maintenir la chaussée en état ; ▪ Nettoyer les voies ; ▪ **Informatiser le changement des prix, à défaut utiliser une perche pour la rotation des volets.**
La Manutention	
▪ La manutention des bouteilles de gaz ;	▪ **Mettre en place une distribution en libre service par système de clé piégée ;**
▪ L'ouverture des dômes des citernes ;	▪ **Mettre en place un système de contrôle électronique des niveaux avec lecture sur l'écran de la caisse ;**
▪ L'ouverture des tampons pour jaugeage ; ▪ La levée et le déplacement des plaques d'accès aux tuyauteries de remplissage des cuves ; ▪ La manutention des barrières de fermeture des voies ; ▪ La manutention des extincteurs.	▪ **Réaliser un jaugeage électronique et à défaut fournir un lève tampon ;** ▪ **Prévoir un lève tampon léger et équipé de poignées escamotables ;** ▪ **Mettre en place des chaînes en matière plastique coloré ;** ▪ **Mettre en place un système d'extinction automatique.**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Incendie et Explosion	
▪ Le déchargement des camions citernes ; ▪ Le client qui fume et ou qui laisse son téléphone en service.	▪ Mise à la terre de la citerne du camion avant branchement ; ▪ Afficher les interdictions ; ▪ **Mettre en place des moyens d'extinction appropriés.**
Le poste de travail	
▪ Les postures et le travail sur écran ; ▪ Les ambiances lumineuses ;	▪ **Adapter le poste de travail à l'opérateur :** ⇨ **Siége confortable et réglable en hauteur,** ⇨ **Repose pied** ⇨ **Système de récupération de la monnaie, des chèques et des cartes** ⇨ **Emplacement de la caisse, du lecteur de carte, de la commande d'ouverture de la barrière,** ⇨ **Pare soleil, store, film réfléchissant….**
▪ L'inhalation de gaz d'échappement et vapeurs de carburants ; ▪ Charge mentale : gestion de la caisse, surveillances multiples ; ▪ La relation clientèle : agression verbale ; ▪ Les agressions physiques .	▪ **Mettre en surpression la cabine avec prise d'air neuf sur la toiture ;** ▪ Adapter l'outil informatique à la tâche ; ▪ **Mettre en place des systèmes de sécurité afin de réduire les tâches de surveillance ;** ▪ Mettre en place une formation à la communication et faciliter la communication avec l'extérieur (interphone à chaque pompe) ; ▪ **Transférer les fonds par pneumatique et en informer la clientèle ;** ▪ **Blinder les cabines, assurer une visibilité extérieure, mettre en place d'un système de vidéo surveillance ou de miroirs ;** ▪ Etablir une prise en charge post traumatique des victimes et des témoins ;
▪ Les ambiances thermiques	▪ **Climatiser et chauffer la cabine.**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
L'environnement de travail	
▪ Les sorties de la cabine et la circulation voitures, piétons, poids lourds.	▪ Répartir les tâches pour limiter les sorties de cabine ; ▪ **Equiper la cabine de toilettes et lave main ;** ▪ **Aménager des aires de circulation de dimensions suffisantes pour les piétons et véhicules ;** ▪ **Protéger l'extérieur de la cabine contre les risques de heurts par les véhicules (glissières…).**

FICHE N°16

ACCUEIL

DESCRIPTION DES TACHES

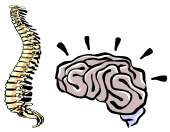
Tâches habituelles :

- Assurer l'interface entre la clientèle, les commerciaux …
- Réguler les appels téléphoniques extérieurs et intérieurs
- Lancer les appels au haut parleur
- Reprendre les articles échangés
- Rembourser les articles retournés
- Consigner les affaires personnelles de la clientèle
- Distribuer le papier cadeau

Tâches ponctuelles :

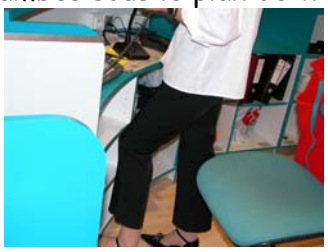
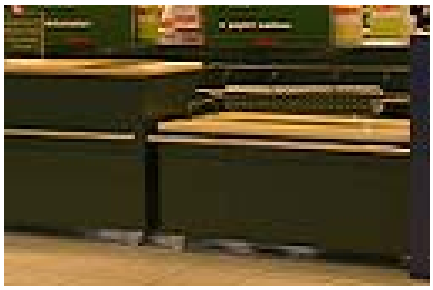
- Donner l'alerte pour tous les incidents (enfants perdus, appel de secouristes, mise à disposition de la trousse de secours…)

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL



Ce poste de travail est caractérisé par:

- *La simultanéité des tâches à exécuter ;*
- *L'obligation d'afficher un visage avenant ;*
- *Des postures contraignantes dues à une conception du poste inadaptée.*

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Postures	
▪ La profondeur des casiers ou sont entreposés les articles ; 	▪ **Adapter le mobilier à l'opérateur : aménager des casiers sur roues, comportant un double fond ajustable en hauteur en fonction du poids des articles ;**
▪ L'absence de dégagement pour le passage des jambes sous le plan de travail ; 	▪ **Concevoir un mobilier permettant le passage des jambes sous la zone de travail (appel micro, écran, téléphone..) ;** ▪ Eviter l'encombrement du sol ; ▪ **Mettre à disposition un siège ergonomique ;** ▪ **Positionner le micro et le téléphone sur la banque ;** ▪ **Réaliser au niveau de la banque, des plans surbaissés (cote) pour l'accueil des personnes handicapés, le distributeur de papier cadeau et pour la dépose par les clients d'articles encombrants ou lourds ;** 
▪ La position des accessoires : micro, télephone et rouleau de papier ; 	
Les chutes	
▪ La nature des revêtements de sols (parquet, stratifié) qui privilégient l'esthétique au détriment de l'adhérence. 	▪ **Choisir et mettre en place un revêtement non glissant.**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
L'environnement de travail	
▪ L'ambiance lumineuse et sonore ; 	▪ **Eviter tout éblouissement dans le champ de vision de l'opérateur. En pratique au dessus de 45° pour un observateur qui regarde horizontalement l'éblouissement devient négligeable ;** ▪ **Limiter le niveau sonore (ambiance, annonces promotionnelles, annonces répétitives) et positionner les haut-parleurs hors de cette zone ;**
▪ Le contact avec la clientèle. 	▪ **Prévoir un dispositif discret d'appel à renfort (alarme avec commande au pied …);** ▪ Former le personnel à l'accueil, la gestion des conflits et du stress ; ▪ Mettre en place une procédure et structure de prise en charge des victimes en cas d'agression (soutien psychologique…).

FICHE N°17

SERVICE APRES VENTE

DESCRIPTION DES TACHES

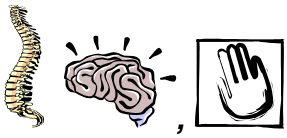
Tâches habituelles* du personnel d'accueil *:

- Réception/contrôle des produits
- Accueil du client, saisie informatique des demandes et des retours
- Traitement des échanges
- Stockage des produits
- Transfert des produits vers la zone d'expédition
- Réception, stockage, livraison des retours
- Vente et gestion des pièces détachées
- Nettoyage des locaux
- Relations téléphonique (clients, réparateurs, constructeurs)
- Nettoyage du matériel réceptionné

Tâches habituelles des chauffeurs livreurs :

- Chargement et déchargement de la marchandise
- Conduite de véhicule
- Livraison chez le client
- Gestion administrative des produits livrés ou échangés
- Stockage des retours

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL



Ce poste est caractérisé par des conditions de travail contraignantes dues à une charge mentale élevée (relation client) ,aux manutentions et la station debout prolongée.
Les contraintes de temps augmentent le risque routier des livreurs.

La mise à jour des vaccinations est recommandée.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les chutes	
▪ Les distances à parcourir importantes (du rayon SAV à la zone de départ ou arrivée des marchandises) ;	▪ **Réduire autant que possible les distances des trajets de manutention ;**
▪ L'encombrement des allées de circulation et des réserves ;	▪ Organiser le rangement et le dégagement des zones de circulation ;
▪ Les dégradations du sol (trous) ;	▪ Maintenir les sols en bon état ;
▪ L'exiguïté du local	▪ **Adapter la taille du local aux volumes traités ;**
▪ Les escaliers, les quais, les montées et descente du véhicule (chauffeurs livreurs).	▪ **Equiper les quais de livraison de ponts de mise à niveau.**
La manutention	
▪ La manutention de produits lourds ;	▪ Entretenir les rolls, les chariots et les tables roulantes ;
	▪ **Aménager dans la banque une zone de réception des marchandises (plan plus bas) ;**
▪ La poussée des rolls, des chariots, des caddies et tables roulantes	▪ Equiper le rayon d'un chariot à hauteur variable ;
▪ Le chargement et déchargement des produits : postures contraignantes.	▪ Equiper le rayon et les chauffeurs livreurs de diables .

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Le travail sur écran	
▪ La mauvaise implantation du poste de travail (postures contraignantes, position debout prolongée) ;	▪ **Adapter le mobilier à l'opérateur et mettre un siège à disposition ;**
▪ L'éclairement de l'écran inadapté.	▪ **Améliorer l'éclairage des postes de travail : éviter les sources lumineuses éblouissantes et les reflets sur écran (privilégier l'utilisation d'écrans LCD) .**
L'environnement de travail	
▪ Relation clientèle : agression verbale ;	▪ Mettre en place une formation à la communication ;
▪ L'ergonomie du poste ;	▪ **Mettre en place des meubles ergonomiques (hauteur, largeur et positionnement) ;**
▪ L'ambiance thermique ;	▪ **Equiper le local d'installations de chauffage et de climatisation adaptées ;**
▪ L'environnement bruyant et passants.	▪ **Prévoir un isolement physique et phonique du poste de travail de l'opérateur.**

FICHE N°18

ESPACE SERVICES

DESCRIPTION DES TACHES

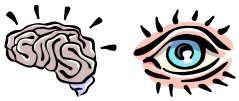
Tâches habituelles :

- Accueil des clients (physique et téléphonique)
- Consultation sur écran informatique
- Conseils (offre de voyage, crédit….)
- Saisie, impression et vérification du dossier de vente

Tâches ponctuelles :

- Gestion des périssables (fournitures de bureau)

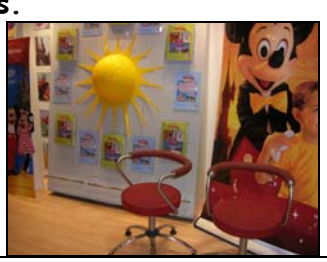
L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL



Ce poste est caractérisé par des relations difficiles avec la clientèle qui peuvent être un facteur de stress.

Les opérateurs sont exposés notamment aux risques suivants :

- *Charge mentale,*
- *Travail sur écran,*
- *Environnement de travail difficile (exiguïté des locaux, bruit).*

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les chutes	
▪ L'encombrement de la zone d'accueil ; ▪ L'exiguïté des locaux, des postes de travail et des accès ; ▪ Les fils électriques qui traînent au sol ;	▪ Ne pas stocker du matériel dans ces locaux ; ▪ **Prévoir des passages entre les meubles et les murs minimums de 80 cm * ;** ▪ **Eviter les fils qui traînent, alimenter les appareils électriques par des gaines soit par le plafond ou le sol ;**
▪ L'éclairement insuffisant des locaux ; ▪ Les irrégularités dans le revêtement de sol .	▪ **Prévoir un niveau d'éclairement recommandé de 300 lux* ;** ▪ Entretenir régulièrement les sols.
Le travail sur écran	
▪ La mauvaise implantation du poste de travail (postures contraignantes, fatigue visuelle) ; ▪ L'éclairement de l'écran inadapté ;	▪ **Adapter le mobilier à l'opérateur ;** ▪ **Améliorer l'éclairage des postes de travail : éviter les sources lumineuses éblouissantes et les reflets sur écran (Privilégier les écrans LCD);**
▪ Les postures figées et les gestes répétitifs.	▪ Changer fréquemment de posture, essayer de varier les tâches.
L'environnement de travail	
▪ L'environnement bruyant et passants ; ▪ Les contraintes thermiques (courant d'air, éclairage par spots) ; ▪ L'absence d'espace d'attente.	▪ **Prévoir un isolement physique et phonique du poste de travail de l'opérateur ;** ▪ **Prévoir une zone d'attente pour faire patienter les clients dans des conditions agréables.** 

FICHE N°19

ESPACE PHOTOS

DESCRIPTION DES TACHES

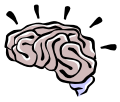
Tâches habituelles :

- Accueil clients
- Conseils techniques
- Développement des photos
- Saisie informatique
- Classement et recherche des tirages
- Encaissement

Tâches ponctuelles :

- Approvisionnement du rayon libre-service
- Approvisionnement des bornes de développement numérique

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL



Ce poste est caractérisé par une charge mentale importante (contrainte de temps, relation clients) et une station debout prolongée.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Chutes	
▪ Les locaux exigus ;	▪ Ne pas stocker du matériel dans ces locaux ; ▪ **Prévoir des passages entre les meubles et les murs minimums de 80 cm ;**
▪ Les fils électriques au sol.	▪ **Eviter les fils qui traînent, alimenter les appareils électriques par des gaines soit par le plafond ou le sol.**
Le Risque Chimique	
▪ La manipulation de produits chimiques corrosifs (transvasements, risque de mélanges acide /base) ; ▪ Les allergies ; ▪ Les fuites provoquées par la chute des récipients ou des emballages fragilisés; ▪ La manipulation de produits C.M.R.*	▪ Sensibiliser et informer le personnel sur le risque chimique (étiquetage) ; ▪ Utiliser des systèmes qui évitent le transvasement (produits prêts à l'emploi) et faire porter des lunettes anti-projections ; ▪ Respecter les procédures de stockage ; ▪ Eviter les contacts directs (gants à disposition en particulier lors du nettoyage) ; ▪ **Prévoir un stockage adapté (pas d'encombrement excessif, pas d'empilage hasardeux, éclairage suffisant, soustraire les emballages aux effets du froid, de la chaleur et des UV) ;** ▪ Se procurer les F.D.S. et remplacer les produits à risque par des produits moins nocifs.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Travail sur écran	
▪ La mauvaise implantation du poste de travail (postures contraignantes, fatigue visuelle) ; ▪ L'éclairement de l'écran inadapté ; ▪ Les postures figées et les gestes répétitifs.	▪ **Améliorer l'éclairage des postes de travail : éviter les sources lumineuses éblouissantes et les reflets sur écran ;** ▪ **Adapter le mobilier à l'opérateur ;** ▪ Changer fréquemment de posture, essayer de varier les tâches.
Environnement de travail	
▪ Contrainte thermique (à proximité des machines) ; ▪ L'agressivité de la clientèle ; ▪ La station debout prolongée.	▪ **Climatiser le local ;** ▪ **Prévoir un isolement physique et phonique du poste de travail de l'opérateur ;** ▪ **Prévoir une zone d'attente pour faire patienter les clients dans des conditions agréables ;** ▪ Mettre à disposition un siège assis-debout.

FICHE N°20

POSTE CAISSIERE

DESCRIPTION DES TACHES

Tâches habituelles :

- Accueil du client
- Traitement des articles (saisie des articles sur le tapis amont, scannérisation des articles, dépose des articles sur le tapis aval)
- Traitement des emballages (extraction des antivols, retrait des cintres…)
- Gestion des codes barres inconnus, des tickets promotionnels, des cartes de fidélité…
- Paiement et utilisation des éléments monétiques (remise tickets caisses, encaissements, édition de factures, …)
- Dernier contact avec la clientèle
- Mise en place et clôture de la caisse (Prélèvement par pneumatique, retrait caisse, nettoyage de la caisse, …)

Ces tâches s'effectuent dans **une zone amont** (réservée à l'accueil des clients et la prise des articles), **une zone intermédiaire** (utilisée dans la phase de scannérisation et traitement des emballages) et **une zone aval** (dédiée à l'évacuation des articles, aux échanges monétiques et à la clôture des échanges commerciaux).

Tâches ponctuelles :

- Nettoyage des tapis et caisse (bris de produits…)

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

Ce poste est caractérisé par des gestes répétitifs, des postures contraignantes et une charge mentale élevée (relation client, erreur de caisse)

Les opérateurs sont exposés notamment aux :

- *Troubles Musculo Squelettiques*
- *Pathologies vertébrales*

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les contraintes posturales et TMS	
▪ L'absence de siège ;	▪ **Concevoir un poste assis ;**
▪ La disposition des différents matériels utilisés au cours des phases d'encaissement (implantation des éléments monétiques en zone amont) ;	▪ **Les implanter en respectant le déroulement chronologique des opérations de caisse afin d'éviter des « retours arrière » entraînant des torsions et/ou flexions du tronc ;**
▪ La position relative des tapis amont et aval et leur dimension ;	▪ **Positionner les tapis amont et aval de manière à limiter l'envergure des mouvements (leur position relative ne doivent pas engendrer un champ de traitement des articles supérieur à 180°);** ▪ **Limiter la largeur du tapis amont et prévoir une longueur de tapis aval suffisante (afin d'éviter les goulots d'étranglement) ;**
▪ Le positionnement de la cellule photoélectrique du tapis amont ;	▪ **Placer un dispositif efficace (stoppant tout type d'article) au plus près de la caissière (afin de limiter l'amplitude du travail des bras) ;**
▪ Les dispositifs de commande de défilement des tapis ;	▪ **Positionner ces commandes à droite de la caissière et privilégier la synchronisation automatique des tapis amont et aval ;**
▪ Le positionnement du scanner et ses caractéristiques (faible sensibilité, performance…) ;	▪ **Choisir un scanner avec une lecture à 360°, performant (capable de reconstituer les codes barres lorsque ceux ci sont mal imprimés), d'encombrement minimal sous la caisse, équipé d'une douchette, à niveau sonore réglable, centré ;**
▪ Le positionnement du clavier ;	▪ **Positionner le clavier entre 12 et 20 cm du plan de travail de la caissière, et l'incliner de 20 à 35° ;**
▪ Le positionnement des codes prix, miroirs, systèmes anti-vols, lecteur de cartes bancaires, téléphone, clavier de saisie des codes confidentiels…;	▪ **Dimensionner et positionner ces matériels en tenant compte de l'étude PERIFEM sur les postes d'encaissement* ;**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les contraintes posturales et TMS (Suite)	
▪ Les gestes répétitifs et les temps de repos insuffisants ;	▪ Aménager des temps de pauses suffisants et judicieusement répartis afin de permettre de récupérer de la fatigue physique et mentale accumulée au cours du travail ; ▪ Privilégier la mise en place d'une polyvalence volontaire et planifiée afin d'alterner des tâches ne présentant pas les mêmes contraintes gestuelles et posturales ; ▪ Instaurer une rotation du personnel sur les différentes caisses afin d'équilibrer les charges physiques et psychiques (alternance sur caisse gauche /droite et sur caisse à faible / haut débit) ;
La manutention des articles lourds et/ou volumineux	
▪ La préhension d'articles lourds de la zone amont à la zone aval ; ▪ La remise directe à la caisse des packs (au dessus de la caisse) ;	▪ Informer les clients que les packs de produits lourds restent dans le chariot (au moyen de pictogramme en tête de tapis par exemple) et mettre à disposition des caissières des plaquettes avec Gencod ou des douchettes… ;
▪ Les manipulations nécessaires à la scannérisation des articles (recherche des code-barres sur les produits, présentation du code face au scanner) ;	▪ Obtenir des fournisseurs des anses de préhension sur les articles lourds ; ▪ Harmoniser l'emplacement des code-barres et éviter de les situer sous les packs, sur les anses de préhension ou dans des endroits où ils sont facilement endommagés ; ▪ **Mettre en place des scanners permettant une lecture à 360° ;**
▪ L'extraction d'un article d'un emballage (pack ou carton) afin d'en scanner le code barre ;	▪ Obtenir que tout emballage de regroupement d'articles soit doté d'un code-barre ;
▪ Les dispositifs d'ensachage qui augmentent la manutention des articles et renforcent la charge mentale du travail.	▪ **Supprimer l'ensachage par la caissière.**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
L'environnement de travail	
▪ Le matériel de caisse défectueux ;	▪ Mettre en place un cahier de maintenance des caisses et un système de remontée d'information afin de permettre une intervention rapide sur le matériel défectueux ;
▪ L'espace de travail restreint ;	▪ **Dimensionner les espaces de travail et les espaces sous caisse en tenant compte des opérations à effectuer (cf. Les postes d'encaissement de PERIFEM*) ;**
▪ Les sièges de mauvaise qualité ;	▪ **Choisir avec les opérateurs des sièges avec assises et dossiers réglables, les équiper de repose-pieds réglables (en hauteur et en inclinaison) ;**
▪ Les ambiances thermiques froides ;	▪ **Eloigner les lignes de caisses des rayons froids et des portes d'entrée du magasin ; à défaut mettre en place des protections (sas, carroussel pour les entrées…) de manière à offrir des températures de travail comprises entre 18 et 24°C et des vitesses d'air maximum de 0,25 m/s en été et de 0,15 m/s en hiver ;**
▪ Les ambiances lumineuses éblouissantes ou insuffisantes ;	▪ **Implanter les systèmes d'éclairage de manière à éviter les reflets sur la vitre du scanner et écrans et respecter un niveau d'éclairement de 400 à 500 lux ;**
▪ Les ambiances sonores ;	▪ Régler le niveau sonore des musiques d'ambiance et animations de manière à garantir un niveau sonore au poste de caisse inférieur à 75 dB(A) et éviter les messages publicitaires en boucle ;
▪ Le contact avec la clientèle (risque agression).	▪ **Prévoir un dispositif discret d'appel à renfort (alarme avec commande au pied …);** ▪ Former le personnel à l'accueil, la gestion des conflits et mettre en place une de prise en charge des victimes en cas d'agression (soutien psychologique…).

FICHE N°21

MAINTENANCE

DESCRIPTION DES TACHES

La maintenance c'est l'ensemble des activités visant à maintenir ou à rétablir un bien dans un état de fonctionnement et de sécurité, pour accomplir la fonction requise.

Deux types de maintenance :

- la maintenance préventive : actions de surveillance et entretien courant
- la maintenance corrective : interventions lourdes

Tâches habituelles :

- Elaboration et suivi des plannings et des registres (d'entretien, révisions, stock…)
- Préparation des interventions (organisation, préparation et acheminement du matériel…)
- Réalisation des interventions : consignations, opérations de montage et démontage, diagnostics, réparations, révisions, réglages…
- Suivi des opérations sous traitées : de la consultation à la réception des travaux sans oublier l'élaboration du plan de prévention.

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

Ce poste est caractérisé par des conditions de travail contraignantes dues en particulier aux manutentions et aux postures du travail.
Les interventions non planifiées et urgentes augmentent la charge mentale de l'opérateur.
Les opérateurs sont exposés notamment aux risques suivants :

- *Risques chimique et électrique,*
- *Travail en hauteur,*
- *Manutention,*
- *Outils à main,*
- *Vibrations (membre supérieur)*

La mise à jour des vaccinations est recommandée.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les chutes de plain-pied	
▪ L'inaccessibilité des zones d'intervention ;	▪ **Prévoir des accès permanents, sécurisés, correctement éclairés et dédiés aux opérations de maintenance (escalier, échelle à crinoline, passerelle…);**
▪ L'encombrement de l'atelier.	▪ **Prévoir un atelier de dimension suffisante, au minimum de 20 m2, équipé de rangements adaptés aux outils, matériaux et produits ;** ▪ Ne pas stocker du matériel dans les zones de circulation ; ▪ **Prévoir des passages minimums de 80 cm entre les meubles et les murs .**
Les chutes de hauteur	
▪ Les interventions en hauteur .	▪ **Préparer l'intervention à partir du DIUO* ;** ▪ **Mettre en place des plates-formes de circulation et d'accès avec garde-corps pour les interventions en toiture, sur les silos ou sur l'enseigne lumineuse ;** ▪ A défaut, utiliser des nacelles* ; ▪ **Prévoir des dispositifs de protection collectifs pour éviter la chute à travers des matériaux fragiles (verrières, lanterneaux…) ;** ▪ Prévoir un balisage des zones d'intervention.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les manutentions	
▪ L'acheminement des matières premières, des outils et équipements de l'atelier à la zone d'intervention et vice versa ; ▪ La manutention des équipements et matériaux dans l'atelier.	▪ **Utiliser des moyens de levage adaptés tels que préconisés dans le DIUO* (treuil, potence…) ;** ▪ Mettre à disposition des moyens de manutention adaptés (chariots, transpalettes électriques pour la manutention des charges supérieures à 360 kg, diables…) ; ▪ **Prévoir des racks de stockage des profilés dans l'alignement de l'accès au local ;** ▪ **Prévoir une aide au levage des équipements ou matériaux de type palan ou table élévatrice.**
Les outils à main	
▪ L'utilisation d'outils électroportatifs.	▪ **Choisir des outils électroportatifs marqués CE et les entretenir ;** ▪ **Utiliser des rallonges RNFH07 ou 1000 UV et des prises avec presse étoupe ;**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les machines	
▪ Les interventions sur machines à réparer ;	▪ Respecter les procédures de consignation et de déconsignation ; ▪ N'autoriser les interventions qu'au personnel habilité en électricité * ; ▪ Remonter les carters et protections avant d'effectuer les essais ;
▪ L'utilisation des machines de l'atelier.	▪ Utiliser des machines marquées CE, respecter la notice d'utilisation et les entretenir.
L'environnement de travail	
▪ L'atelier aveugle ;	▪ **Prévoir des ouvertures ou baies vitrées, à hauteur des yeux, permettant d'avoir une vue sur l'extérieur ;**
▪ L'exposition aux polluants ;	▪ **Prévoir une ventilation générale de l'atelier et spécifique en cas d'opérations de soudure ;** ▪ **Mettre en place des armoires ventilées avec bac de rétention pour le stockage des produits chimiques en veillant à la compatibilité des produits entre eux *;**
▪ L'éclairage de l'atelier.	▪ **Prévoir un niveau d'éclairement minimum de 300 lux.**

FICHE N°22

Sécurité des biens et des personnes

DESCRIPTION DES TACHES

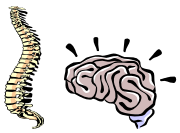
Tâches habituelles :

- Surveillance contre le vol dans les rayons, réserves et arrière des caisses
- Interpellation et rondes sur parking
- Rédaction de rapports
- Filtrage des clients aux entrées et sorties et remise de badges
- Mise sous plastique des objets personnels des clients à l'entrée
- Contrôle :
  - Des retours, livraisons et déchets
  - Des entrées et sorties des entreprises extérieures
  - Des clefs des zones de valeurs ;
  - Des alarmes, relais incendie, accès et issues de secours ;

Tâches ponctuelles :

- Accompagnement des salariés à la station service
- Appel aux forces de l'ordre
- Assistance aux salariés et aux clients

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

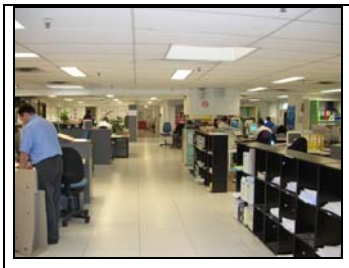


Ce poste est caractérisé :

- *par une charge mentale importante du fait d'un niveau de vigilance continu pour anticiper, maîtriser les situations de crise et limiter la « démarque inconnue »*
- *une charge physique liée à la station debout et au piétinement*
- *une amplitude horaire importante avec possibilité de travail de nuit*

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les agressions	
▪ Les agressions verbales et violences physiques, voire armées .	▪ Former le personnel à la gestion des conflits ; ▪ Mettre en place une procédure de gestion de crise ; ▪ Mettre en place une procédure et une structure de prise en charge des victimes en cas d'agression (soutien psychologique).
Le travail sur écrans (Télésurveillance)	
▪ Les reflets sur écrans ; ▪ Les mauvais rapports de luminances ; ▪ Les niveaux d'éclairement élevés, éblouissements ;	▪ **Mettre en place des écrans couleurs avec une bonne résolution et les implanter de manière à supprimer tous reflets ;** ▪ **Placer un éclairage très basse luminance avec un niveau d'éclairement supérieur à 200 Lux équipé de grilles de défilement ;** ▪ **Obtenir un rapport de luminance < 50, entre les écrans et le fond du mur sur lequel ils sont posés ;**
▪ La distance réduite entre opérateur et écrans ; 	▪ **Respecter des distances entre opérateur et écrans comprises entre 5 et 7 fois la diagonale de l'écran ;**
▪ La mauvaise qualité des sièges ; ▪ L'absence de repose pieds .	▪ **Mettre à disposition des opérateurs des sièges ergonomiques, réglables en hauteur et en profondeur, ainsi que des repose-pieds réglables.**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Le risque Routier	
▪ L'utilisation de véhicules deux roues pour rondes sur parking sous les intempéries; 	▪ Privilégier l'utilisation d'un véhicule léger plutôt qu'un deux roues ; ▪ A défaut, mettre à disposition des vêtements rétro réfléchissants et de protection contre les intempéries.
L'environnement de travail	
▪ La température élevée et l'atmosphère confinée au local PC ; ▪ La station debout prolongée ; ▪ L'absence de vestiaires ; ▪ L'amplitude horaire importante ; ▪ Le travail isolé la nuit.	▪ **Mettre en place dans ce local une climatisation réversible avec apport d'air neuf ;** ▪ **Mettre à disposition de l'opérateur un siège assis – debout ;** ▪ Programmer l'alternance des postes de surveillance ; ▪ **Mettre à disposition des armoires vestiaires ;** ▪ Planifier et respecter les temps de pause effectifs ; ▪ Privilégier le travail en binôme, à défaut équiper le personnel d'un système d'alerte portatif.



FICHE N°23

POSTES ADMINISTRATIFS

DESCRIPTION DES TACHES

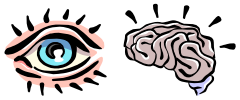
Tâches habituelles :

- Contrôle et Saisie de tous les éléments comptables
- Contrôle et Saisie des commandes
- Elaboration et saisie des payes
- Service informatique
- Relations avec les fournisseurs

Tâches ponctuelles :

- Partage des tâches avec le personnel de secteu
- Archivage

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL



Les salariés sont exposés aux risques suivants :

- *Travail sur écran ;*
- *Charge mentale élevée.*

Le travail en plateau accentue les difficultés.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
La charge mentale	
▪ La dispersion des activités et les contraintes de temps; ▪ La co-activité.	▪ Organiser le travail et répartir clairement les tâches ; ▪ **Eviter les bureaux paysagers et privilégier les bureaux individuels.**
Le travail sur écran	
▪ L'implantation du poste de travail entraînant des contraintes visuelles et posturales . 	▪ **Installer les postes en tenant compte de l'éclairage naturel et artificiel afin d'éviter reflets et éblouissements ;** ▪ **Prévoir des surfaces de travail claires, non réfléchissantes et larges pour l'ordinateur et les documents papier ;** ▪ **Prévoir un équipement informatique moderne (écran et logiciel) et un mobilier ergonomique.**
L'environnement de travail	
▪ L'environnement sonore, lumineux et thermique ; ▪ L'emplacement du photocopieur (bruit).	▪ **Prévoir des ouvertures ou baies vitrées, transparentes, à hauteur des yeux, permettant d'avoir une vue sur l'extérieur (avec brise soleil si nécessaire);** ▪ **Favoriser les ambiances calmes (espacement des postes, insonorisation du local) ;** ▪ **Assurer un bon confort thermique avec des installations adaptées aux volumes à traiter ;** ▪ **Placer le photocopieur dans un local spécifique.**

FICHE N°24

VESTIAIRES SANITAIRES

FONCTIONS

Fonctions habituelles :

- Permettre au personnel de se changer :
  - ⇨ de vêtements de ville en vêtements de travail et réciproquement
  - ⇨ De chaussures de ville en chaussure de sécurité adaptées au poste de travail et réciproquement
- Permettre au personnel de se laver et de satisfaire aux besoins naturels

Fonctions éventuelles :

- Répondre aux exigences de la «Marche en Avant» pour les activités salissantes et à risque chimique ou infectieux (laboratoires alimentaires, activité de désinfection…)
- Permettre le séchage des vêtements du personnel appelé à travailler dans un milieu humide

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

Ces lieux doivent permettre au personnel d'avoir une bonne hygiène corporelle pour éviter la transmission de maladies infectieuses entre salariés et auprès des consommateurs.

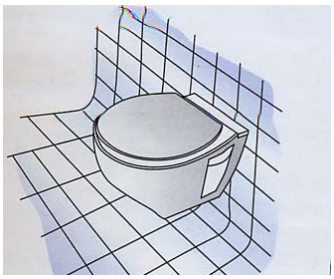
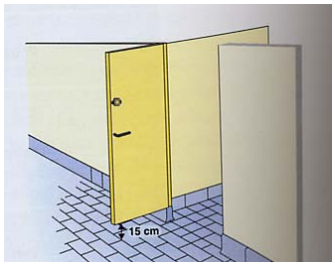
Les locaux doivent impérativement être :

- *Non-fumeurs (les consignes doivent apparaître sur le règlement intérieur)*
- *Nettoyés régulièrement (ce sont des lieux de prolifération bactérienne)*
- *Equipés de distributeurs de savon à commande non manuelle et de papier jetable à usage unique pour le séchage des mains*

Les salariés sont exposés notamment aux risques de glissades et de chutes.

La mise à jour des vaccinations est recommandée.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Chutes	
▪ Les distances à parcourir importantes jusqu'aux postes de travail ; ▪ L'encombrement des locaux ; ▪ Les dénivellations ; ▪ Les dégradations (trous dans les sols) ; ▪ Les sols glissants et/ou non uniformes ; ▪ Les conditions d'ambiance (milieu humide, phase de nettoyage) ; ▪ Les locaux trop exigus ; ▪ Les locaux mal éclairés.	▪ **Réduire autant que possible les distances entre ces locaux et les postes de travail : privilégier une implantation centrale des sanitaires, facilement accessible par le personnel ;** ▪ **Créer des îlots vestiaires sanitaires à proximité des laboratoires (boucherie, charcuterie, traiteur, boulangerie, pâtisserie, poissonnerie…) ;** ▪ Organiser le rangement : ces locaux ne doivent pas servir de zones de stockage ; ▪ **Privilégier une implantation de plain-pied ;** ▪ **Privilégier l'utilisation de carrelage (plus facilement réparable que les revêtements à base de résine) et entretenir régulièrement les sols ;** ▪ **Mettre en place pour ces locaux un des revêtements de sol antidérapants figurant sur la liste de la CNAMTS et DGAL (*) ;** ▪ **Assurer l'uniformité de la résistance au glissement sur l'ensemble des surfaces de circulation ;** ▪ **Prévoir des pentes légères et des réseaux d'évacuation appropriés ;** ▪ Nettoyer ces locaux au moins une fois par jour et mettre les résidus putrescibles dans des poubelles hermétiquement closes ; ▪ **Dimensionner le local en prévoyant au moins 1 m² par salarié, avec minimum 10 m² ;** ▪ **Prévoir un niveau d'éclairement minimum 150 lux.**
Les Chutes d'objet	
▪ Le stockage au-dessus des armoires vestiaires ; ▪ Le stockage sur étagères et patères.	▪ **Choisir des armoires de vestiaire avec la partie supérieure (toiture) en pente, afin de supprimer tout stockage au-dessus des armoires.** ▪ **Fixer les étagères à une hauteur < à 1m70 afin d'offrir une bonne visibilité au personnel ;** ▪ Maintenir en bon état Les patères et les étagères.

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Le Manque d'hygiène	
▪ L'absence d'installations adéquates ;	▪ **Prévoir:** ⇨ **Des vestiaires : 1m² par salarié ;** ⇨ **Des WC : un cabinet et un urinoir pour 20 hommes ou 2 cabinets pour 20 femmes ;** ⇨ **Des lavabos : un lavabo pour 10 personnes ;** ⇨ **Des douches : compartimentées en 2 cellules dont une réservée à l'habillage, d'une surface minimale de 1m² chacune et une douche pour huit personnes ;** ▪ **Prévoir pour les travaux salissants ou présentant des risques biologiques, un aménagement permettant au personnel concerné de respecter la «Marche en avant» ;** ▪ **Pour faciliter les opérations d'entretien et de nettoyage prévoir :** ⇨ **Des cuvettes de WC suspendue (point bas à 20cm du sol) ;**
▪ L'absence de procédures de nettoyage efficaces.	 ⇨ **Des portes dans locaux sanitaires avec une partie libre en bas de 15 cm au-dessus du niveau du sol ;**  ⇨ **Des surfaces au sol dégagées en installant des mobiliers suspendus et en distribuant le courant électrique à partir des plafonds ;** ⇨ **Des revêtements muraux et des meubles (armoires, bancs…) facilement nettoyables et désinfectables.**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
L'environnement de travail	
▪ Le déchaussage en position debout ;	▪ **Mettre à disposition des salariés des chaises ou des bancs en nombre suffisant ;**
▪ L'absence de ventilation et d'aération.	▪ Prendre toute disposition pour faire respecter l'interdiction de fumer dans ces locaux ; ▪ **Ventiler et aérer correctement ces locaux (prévoir 25 m3 d'air neuf par heure et par occupant) ;** ▪ **Chauffer et tempérer correctement les locaux (température minimum 19°C, et maximum 25°C).**

FICHE N°A

NETTOYAGE / DESINFECTION

DESCRIPTION DES TACHES

Tâches habituelles :

- Nettoyage et désinfection des sols, murs, vitres, meubles, machines…
- Evacuation des déchets (papiers , divers,..)
- Gestion du stock de produits de nettoyage
- Remplissage et vidange des appareils et chariot en produit de lavage et eau
- Mise en charge des autolaveuses

Tâches ponctuelles :

- Nettoyages occasionnels (baies vitrées en hauteur, etc. …)

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

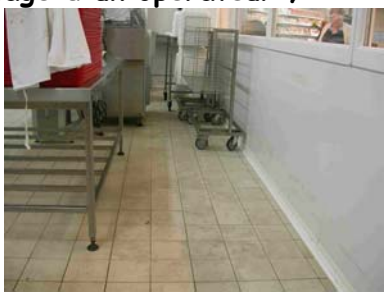
Les opérateurs sont exposés notamment aux contraintes suivantes :

- *Déplacement, manutention, vibrations du corps entier*
- *Exposition aux produits chimiques*

Les pathologies rencontrées sont essentiellement vertébrales et cutanées (irritants et allergiques).

La mise à jour des vaccinations est recommandée (antitétanique).

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Chutes de hauteur	
▪ Opérations de nettoyage des surfaces vitrées extérieures ; 	▪ **Lors de la phase conception du bâtiment, prévoir les moyens d'accès qui seront utilisés pour l'entretien en sécurité de ces surfaces (à définir dans le DIUO*) ;**
▪ Opérations de nettoyage à l'intérieur du magasin (vitres, dessus de meubles, étagères, luminaires,…) sur escabeaux, tabourets ou moyens de surélévation non conçus pour cette fonction ;	▪ Mettre à disposition des salariés des moyens de surélévation adaptés : ⇨ échafaudages roulants marqués NF ⇨ Plates-formes individuelles roulante légère (P.I.R.L) marqués NF ⇨ marche pieds antidérapant (2 marches) ;
Chutes de plain pied	
▪ Les sols rendus glissants par la présence d'eau lors des opérations de nettoyage ;	▪ Décaler les opérations de nettoyage des sols des périodes d'activités ; ▪ **Respecter une pente de 1,5 à 2 % pour les sols des laboratoires ;**
▪ La vidange et le remplissage des seaux d'eaux ;	▪ **Prévoir des postes d'eau (chaude et froide), permettant le remplissage et la vidange aisés des seaux (en moyenne 1 poste par tranche de 150 m²) ;**
▪ Le branchement des appareils électriques (aspirateur, monobrosse,…) non prévu ;	▪ **Prévoir des prises de courant en nombre suffisant (distance inférieure à 15 m entre les prises) ;**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
La Manutention	
▪ Le transport des différents matériels et produits sur les lieux de nettoyage ;	▪ Fournir des chariots d'entretien adaptés ;
▪ La manœuvre des chariots d'entretien et des monobrosses ;	▪ **Implanter des locaux de stockage (produits, chariots, monobrosses) proches des lieux d'intervention ;**
▪ Le nettoyage des sols antidérapants des laboratoires ;	▪ Utiliser une monobrosse pour effectuer les opération de brossage des sols ;
▪ Le nettoyage dans des espaces difficiles d'accès ;	▪ **Tenir compte des opérations de nettoyage des locaux dans le choix du mobilier et le positionnement des machines :** ⇨ **mobilier suspendus (cuvette wc, …) ;** ⇨ **mobilier sur roulettes, ou facilement déplaçable ;** ⇨ **implantation mobilier, machines permettant le passage d'un opérateur ;** 
▪ Le nettoyage des dispositifs d'évacuation (siphon de sol, caniveaux,….).	▪ **Prévoir un accès aisé aux dispositifs d'évacuation (paniers amovibles de rétention des matières, …).**
Les Produits chimiques	
▪ Le stockage improvisé des produits chimiques ;	▪ **Stocker les produits chimiques dans un local de rangement à accès contrôlé avec au moins une ventilation naturelle haute et basse et à l'abri de la chaleur ;** ▪ **Equiper le local de rayonnages avec bac de rétention dont la hauteur et la profondeur sont adaptées aux volumes stockés;** ▪ Organiser le stockage : ⇨ disposer les produits dangereux au sol ; ⇨ isoler les produits dangereux ou incompatibles ; ▪ Limiter le nombre de références de produits chimiques (évacuer les produits non utilisés en particulier) ;
▪ La préparation , le transvasements des produits chimiques ;	▪ Utiliser des produits prêts à l'emploi ; ▪ **Equiper les laboratoires de station de lavage avec pré-dosage intégré ;**

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Les Produits chimiques (Suite)	
▪ L'application des produits de nettoyage.	▪ Afficher toutes les fiches de données sécurité (FDS*) des produits ; ▪ Fournir les équipements de protection EPI* adaptés et prévoir des espaces de rangement ; ▪ Veiller à ce que tous les produits soient étiquetés ; ▪ Former le personnel au risque chimique (étiquetage, FDS*, …) .
Equipements et machines	
▪ L'utilisation du nettoyeur haute pression pendant les périodes d'activités de l'entreprise (nettoyage aire déchet, benne, containers, cour, quai, …) ;	▪ **Choisir des matériels de nettoyage marqués CE ;** ▪ Procéder à une vérification et à un entretien régulier de ces appareils ; ▪ Organiser le travail de telle sorte que les opérateurs ne se trouvent pas face à face ;
▪ La rupture du flexible ou des raccords ;	▪ Assurer une vérification périodique de l'état des prises et câbles électriques ;
▪ L'utilisation de courant électrique en milieu humide .	▪ **Mettre en place des prises étanches avec une protection par un disjoncteur différentiel 30 mA ;** ▪ **Placer les prises de courant à l'abri des éclaboussures lors des opérations de nettoyage.**
Hygiène	
▪ L'intervention d'entreprises de nettoyage ;	▪ Mettre à disposition de ces salariés des vestiaires avec armoires individuelles à double compartiment ;
▪ L'utilisation du nettoyeur haute pression générateur d'aérosol (nettoyage des containers, aires déchets, cours, caniveaux d'évacuations, regards, sols divers,…).	▪ Equiper les opérateurs D'EPI* contre les projections.

FICHE N°B

Manutentions Mécaniques

DESCRIPTION DES TACHES

Tâches habituelles :

Les appareils de levage sont utilisés pour des opérations de :

- Chargement déchargement des marchandises livrées
- Stockage au sol et/ou entreposage des marchandises sur racks (chariot élévateur)
- Déplacement des palettes de marchandises des réserves aux rayons (transpalettes manuels ou électriques)
- Elévation du personnel (nacelle élévatrice) pour les travaux en hauteur (maintenance, nettoyage, affiches)

Tâches ponctuelles :

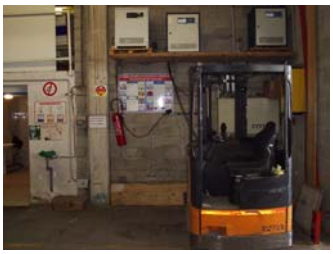
- Vérifications du fonctionnement de l'engin
- Charge des batteries de l'engin

L'AVIS DU MEDECIN DU TRAVAIL

Les opérateurs sont exposés notamment aux risques suivants :

- *Contraintes vertébrales*
- *Vibrations du corps entier*

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Utilisation des Appareils	
▪ Le non respect, la méconnaissance ou l'absence de consignes d'utilisation (renversement, heurts, écrasement).	▪ Ne confier l'utilisation d'un engin à conducteur porté (nacelle, chariot) qu'aux personnes possédant une autorisation de conduite de l'employeur. Cette autorisation est délivrée après s'être assuré que le salarié **1-Est médicalement Apte** **2-A reçu une Formation préalable validée par le CACES*** ⇩ Test d'Evaluation des compétences ⇩ Résultats négatifs ⇩ Complément de formation ⇩ Test d'Evaluation des compétences ⇩ Résultats positifs ⇨ **CACES** **3- A connaissance des risques** spécifiques à l'entreprise (consignes d'utilisation) ⇩ **Autorisation de conduite** ▪ Former systématiquement l'ensemble des salariés concernés, à l'utilisation d'engins de manutentions (sur la base des risques propres à chaque appareil) suivant les préconisations de la recommandation R367 de la CNAMTS. ▪ Etablir des procédures d'attribution des outils de manutention par rayon, d'entretien et de remplacement. ▪ Dimensionner le parc des engins de manutention de manière à toujours mettre à la disposition de tous les salariés affectés à la mise en rayon, un outil en état normal des fonctionnement et adapté aux charges à transporter

Principales situations à risques	Solutions envisageables
Explosions	
▪ Le dégagement d'hydrogène lors de la charge des batteries .	▪ **Prévoir un local comportant :** ⇨ **une ventilation basse statique et une extraction mécanique en partie haute** ⇨ **Un éclairage de type étanche avec commande hors local ;** ⇨ **Des supports robustes pour les chargeurs protégés par des bastaings en bois solidement fixés au sol ;**  ⇨ **Une délimitation au sol des emplacements des chariots par rapport aux postes de charge (bandes continues blanches ou jaunes) ;** ⇨ **Un sol anti-acide et rétention ;** ⇨ **Un point d'eau pour le remplissage des auto laveuses et une fosse d'évacuation des eaux de lavage ;**
▪ Les risques de projections d'acides lors de la mise en charge ou de la manipulation des batteries.	▪ **Installer à proximité du local une station sécurité comportant :** ⇨ **une fontaine oculaire,** ⇨ **une douche de sécurité;** ▪ Afficher à proximité de l'emplacement de charge des batteries les instructions permettant de réaliser la charge des batteries en toute sécurité et l'interdiction de fumer.

Vérifications des Appareils de Manutention

▪ L'utilisation des appareil de levage inadaptée aux travaux à effectuer ou aux charges à manutentionner ;	▪ **Vérification initiale** : lors de l'acquisition d'un appareil de levage faire procéder à un examen d'adéquation consistant à : ⇨ vérifier que l'appareil est approprié aux travaux à effectuer ; ⇨ s'assurer qu'il peut être utilisé en toute sécurité ; ⇨ évaluer les risques auxquels les opérateurs sont exposés.
▪ L'absence de vérifications et d'entretien des appareils.	▪ **Vérifications périodiques** : ces vérifications qui permettent de s'assurer que les appareils restent conformes pendant toute la durée de leur utilisation, doivent avoir lieu tous : ⇨ les 6 mois pour les chariots automoteurs à conducteur porté et nacelles élévatrices ; ⇨ les ans pour les chariots à conducteur accompagné ; Elles doivent être effectuées par une personne qualifiée ou un organisme agrée. ▪ **Vérifications hebdomadaires** : faire inspecter une fois par semaine, par une personne compétente désignée par le chef d'entreprise, les éléments ayant une incidence directe sur la sécurité (freins, direction). ▪ **Vérifications journalières** : faire inspecter l'appareil par le conducteur, avant sa prise en charge. Cette inspection consiste en un contrôle visuel des principaux organes pour s'assurer qu'il n'y a pas d'anomalie (fuites). ▪ **Rapports des vérifications** : Le résultat des vérifications sera consigné sur un registre de sécurité tenu à disposition des organismes de contrôle sur le lieu d'utilisation des installations et matériels intéressés et sur lequel sera mentionné en face de chaque observation la date de mise en conformité, le nom et la qualité de la personne qui l'a réalisée. En cas de location d'engins, les vérifications sont à réaliser par le loueur. Un exemplaire du rapport sera communiqué à l'utilisateur.

REMERCIEMENTS

Nous tenons à remercier toutes les enseignes et l'ensemble des personnels qui nous ont accueillis.

ADRESSES

CRAM LANGUEDOC ROUSSILLON
Service Prévention des Risques professionnels
29 Cours Gambetta
CS 49001
34068 Montpellier Cedex 2
www.cram-lr.fr
www.inrs.fr (documentation INRS)
Téléphone : 04 67 12 95 97

AIPALS LATTES
Zac Font de la Banquière
Av Figuière
34970 Lattes
Téléphone : 04 67 15 93 30

AMETRA CASTELNAU LE LEZ
6 Font de la Banquière
34170 Castelnau Le Lez
Téléphone : 04 99 58 37 20

AISMT BEZIERS
BP 80
CS 70670
79 avenue Georges Clémenceau
34536 Béziers Cedex
Téléphone : 04 67 09 27 70

AMETRA LATTES
496 route Pompignane
34970 Lattes
Téléphone : 04 67 20 98 10

AISMT NIMES
13 Boulevard Talbot
BP 90
300009 Nîmes Cedex
Téléphone : 04 66 04 21 33

AMETRA EUROMEDECINE
525 rue de la Croix Verte
Euromédecine
34090 Montpellier
Téléphone : 04 67 84 76 40

SIST CARCASSONNE
27 Boulevard Marcou
BP36
11001 Carcassonne Cedex
Téléphone : 04 68 11 93 33

SIST 66
19 rue Jeanne D'Arc
66027 Perpignan Cedex
Téléphone : 04 68 35 73 80

THAU SANTE TRAVAIL
20 rue Romain Rolland
34200 SETE
Téléphone : 04 67 74 90 90

Caisse régionale d'assurance maladie du Languedoc-Roussillon
Département Prévention Tarification des Risques Professionnels
Adresse Postale : 29, cours Gambetta – CS 49001 – 34068 Montpellier cedex 2
Adresse géographique : 101 Place Pierre Duhem – Les Centuries 2 – 34000 MONTPELLIER

Service documentation :
Tel : 04-67-12-95-55 - Fax : 04-67-12-95-56
e-mail : prevdoc@cram-lr.fr

TAPR T.49
3ème Edition- Septembre 2007- 1 000 exemplaires